

**Garant**
**HM-parabolfræser stump konisk form  $\alpha/2 = 81^\circ$  PPC, TiAlN,  $\emptyset$  f8 DC / R2: 8/180mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207549 8/180
GTIN	4045197938244
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Højtydende værktøj til **særdeles effektivt sletbearbejdning på frie formflader**. Til fremragende overfladekvaliteter i **meget kort bearbejdningstid**. Kan anvendes på moderne 5-akslede-fræsemaskiner med CAD / CAM understøttelse.

**Anbefaling:**

Som overmål til sletbearbejdning anbefaler vi 0,05 til 0,2 mm.

**Bemærk:**

R<sub>2</sub> står for virke-radiussen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til grundfladebearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde L <sub>c</sub>	1,4 mm
Samlet længde L	80 mm
Virkeradius R <sub>2</sub>	180 mm
Skær- $\emptyset$ D <sub>c</sub>	8 mm
Skærradius R <sub>1</sub>	3 mm
Skaft- $\emptyset$ D <sub>s</sub>	8 mm
Antal tænder Z	3
Spiralvinkel	30 grader
Tilspænding f <sub>z</sub> til kopifræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	grøn
Produkttype	Helradius- og kuglefræsere

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	betinget egnet	200 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	250 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	200 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	150 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	betinget egnet	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	60 m/min	S
GG (G)	egnet	300 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet
<b>Services</b>	
Skaftslibning Type HB	129100 HB