

Garant**HM-parabolfræser stump konisk form $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 12/220mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207543 12/220
GTIN	4045197938213
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:

R₂ står for virke-radiussen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Til grundfladebearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

Teknisk beskrivelse

Virkeradius R ₂	220 mm
Skær- \varnothing D _c	12 mm
Skærradius R ₁	2 mm
Antal tænder Z	5
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,07 mm
Skærlængde L _c	3,5 mm
Tilspænding f _z til kopifræsning i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm
Spiralvinkel	30 grader
Samlet længde L	120 mm

Skaft-Ø D _s	12 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	f8
Tilspændingsretning	Vandret
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	grøn
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	200 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	130 m/min	P
Stål < 55 HRC	betinget egnet	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	egnet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	120 m/min	M
Ti > 850 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
Services	
Skaftslibning Type HB	129100 HB