

Garant**HM-parabolfræser, konisk form $\alpha/2=18^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC / R2: 12/500mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207531 12/500
GTIN	4045197989062
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.

Endeskærgeometrien er udført således, at spånerne, især ved anvendelse af enderadiusen, kan formes og udføres optimalt. Skærantallet reduceres af hensyn til dette til antallet af effektive endeskær.

Anbefaling:

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

Bemærk:

Til vægbearbejdning og undgåelse af interferenskonturer.

R₂ står for virke-radiusen på værktøjet.

Efterslibning ikke mulig!

Teknisk beskrivelse

Virkeradius R ₂	500 mm
Samlet længde L	90 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skærlængde L _c	14,5 mm
Tilspænding f _z til beskæring i aluminium, med korte spåner	0,07 mm
Skærradius R ₁	2 mm

Tilspænding f_z til kopifræsning i aluminium, med korte spåner	0,09 mm
Antal tænder Z	4
Skær-Ø D_c	12 mm
Skaft-Ø D_s	12 mm
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	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
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	PPC
Farvering	gul
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminiumskunststoffer	egnet	330 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	300 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	230 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		

Services

Skaftslibning Type HB

129100 HB