

**HM-tunnfräs tangentiell form PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 8/45 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207522 8/45
GTIN	4062406130930
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

Högprestandaverktyg för **ytterst effektiv finbearbetning på friformsytor**. För utomordentlig ytkvalitet på **mycket kort bearbetningstid**. Används på moderna 5-axliga fräsmaskiner med stöd för CAD/CAM.

Ändskärens geometri är utformad så att spånen, speciellt vid användning av ändradie, formas optimalt och kan ledas bort. Skärhastigheten reduceras för detta syfte till den hastighet som ger en effektiv ändskärning.

**Rekommendation:**

Som övermått för finbearbetningar rekommenderar vi 0,05 till 0,2 mm.

**OBS!:**

$R_w$  är verkansradien på verktyget.

Ingen omslipning möjlig!

Skärmaterial: VHM

Norm: Verkstadsnorm

Typ: N

Tolerans nom.-Ø: f8

Matningsriktning: horisontell

Ingreppsbredd  $a_e$  vid fräsoperation:  $0,05 \times D$  vid valsfräsning

Tandantal Z: 6

Spiralvinkel: 30 grad

Tandantal Z: 6

Skärlängd  $L_s$ : 16 mm

Effektiv radie  $R_w$ : 45 mm

Skärradie  $RS_1$ : 1,5 mm

totallängd  $L_{tot}$ : 80 mm

Skaft-Ø: 8 mm

## Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	6
Korrigeringsfaktor $f_z$	1,25
Skärdiameter $D_c$	8 mm
Skärlängd $L_s$	16 mm
Skaft-Ø	8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Skärradie $RS_1$	1,5 mm
Effektiv radie $R_w$	45 mm
totallängd $L_{tot}$	80 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,03 mm
Minsta utkragningenslängd	16 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	röd

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB

