

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207526 12/200
GTIN	4062406130961
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!:**

För väggbearbetning och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

$R_w$  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: 8

Spiralvinkel: 30 grad

Tandantal Z: 8

Skärlängd  $L_s$ : 22 mm

Effektiv radie  $R_w$ : 200 mm

Skärradie  $RS_1$ : 3 mm

totallängd  $L_{tot}$ : 90 mm

Matning  $f_z$  för valsfräsning i stål < 60 HRC: 0,035 mm

## Teknisk beskrivning

Skärdiameter $D_c$	12 mm
Tandantal Z	8
Effektiv radie $R_w$	200 mm
Korrigeringsfaktor $f_z$	1,25
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skaft-Ø	12 mm
Skärradie $RS_1$	3 mm
Skärlängd $L_s$	22 mm
totallängd $L_{tot}$	90 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Minsta utkragningslängd	22 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
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	röd

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------

