

**HM-tunnfräs tangentiell form PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 10/40 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207522 10/40
GTIN	4062406130947
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 : 17,5 mm

Effektiv radie R_w : 40 mm

Skärradie RS_1 : 2 mm

totallängd L_{tot} : 80 mm

Skaft-Ø: 10 mm

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	30 grad
Korrigeringsfaktor f_z	1,25
Skärlängd L_s	17,5 mm
Skaft- \emptyset	10 mm
totallängd L_{tot}	80 mm
Effektiv radie R_w	40 mm
Skärdiameter D_c	10 mm
Skärradie RS_1	2 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,03 mm
Tandantal Z	6
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Minsta utkragningslängd	17.5 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- \emptyset	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

