

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 16/300 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207527 16/300
GTIN	4062406130992
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: HM

Norm: Verkstadsnorm

Typ: N

Tolerans nom.-Ø: f8

Matningsriktning: horisontell

Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation: $0,5 \times D$ vid valsfräsning

Tandantal Z: 8

Spiralvinkel: 30 grad

Tandantal Z: 8

Skärlängd L_s : 16 mm

Effektiv radie R_w : 300 mm

Skärradie RS_1 : 4 mm

totallängd L_{tot} : 90 mm

Skaft-Ø: 16 mm

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,05 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skärdiameter D_c	16 mm
Effektiv radie R_w	300 mm
Skärradie RS_1	4 mm
totallängd L_{tot}	90 mm
Skaft- \emptyset	16 mm
Tandantal Z	8
Korrigeringsfaktor f_z	1,25
Skärlängd L_s	16 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,06 mm
Minsta utkragningslängd	16 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- \emptyset	f8
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Bearbetningsstrategi	PPC

Tjänster

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