

**PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/100 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207527 6/100
GTIN	4062406130978
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: 4

Spiralvinkel: 30 grad

Tandantal Z: 4

Skärlängd  $L_s$ : 8,5 mm

Effektiv radie  $R_w$ : 100 mm

Skärradie  $RS_1$ : 0,5 mm

totallängd  $L_{tot}$ : 60 mm

Skaft-Ø: 6 mm

## Teknisk beskrivning

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,02 mm
Skärlängd $L_s$	8,5 mm
Effektiv radie $R_w$	100 mm
Korrigeringsfaktor $f_z$	1,25
Skärdiameter $D_c$	6 mm
Skaft-Ø	6 mm
totallängd $L_{tot}$	60 mm
Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	4
Skärradie $RS_1$	0,5 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Minsta utkragningenslängd	8.5 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	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
----------------------	-----------