



HM-tunnfräs trubbig konisk form $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 Dc / Rw: 12/100 mm



Beställningsdata

Ordernummer	207556 12/100
GTIN	4062406131111
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.

Rekommendation:

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

OBS!:

R_w är verkansradien på verktyget.

Ingen omslipning möjlig!

För ytbehandling och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

Skärmaterial: VHM

Norm: Verkstadsnorm

Typ: N

Tolerans nom.- \emptyset : f8

Matningsriktning: horisontell

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

Tandantal Z: 5

Spiralvinkel: 30 grad

Tandantal Z: 5

Skärlängd L_s : 2,5 mm

Effektiv radie R_w : 100 mm

Skärradie RS_1 : 2 mm

totallängd L_{tot} : 100 mm

Skaft- \emptyset : 12 mm

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	30 grad
Skärdiameter D_c	12 mm
Skärlängd L_s	2,5 mm
Skärradie RS_1	2 mm
Effektiv radie R_w	100 mm
totallängd L_{tot}	100 mm
Skaft- \emptyset	12 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Korrigeringsfaktor f_z	1,25
Tandantal Z	5
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Minsta utkragningenslängd	2.5 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

