

Garant**HM-tunnfräs tangentiell form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 6/45mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207523 6/45
GTIN	4062406286668
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Innovativt beläggningkoncept för **bearbetning av härdade material**.

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_2 anger verkningsradien på verktyget.

Ingen efterslipning möjlig!

Efterföljande produkt till nr 207522.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,025 mm
Skär-Ø D_c	6 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,02 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Spiralvinkel	30 grad
Verkansradie R_2	45 mm
totallängd L	60 mm

Skärradie R_f	1 mm
Skärlängd L_c	14 mm
Tandantal Z	4
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	gul
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	170 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	150 m/min	H
Stål < 65 HRC	begränsat lämplig	110 m/min	H
vått maximal	begränsat lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		