

Garant**HM-tunnfräs konisk form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 12/200mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207541 12/200
GTIN	4062406286828
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!:

R₂ anger verkningsradien på verktyget.

Ingen efterslipning möjlig!

För väggbearbetning och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

Efterföljande produkt till nr 207527.

Teknisk beskrivning

totallängd L	90 mm
Skärradie R ₁	2 mm
Skär- \emptyset D _c	12 mm
Matning f _z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Verkansradie R ₂	200 mm
Skärlängd L _c	14,5 mm

Spiralvinkel	30 grad
Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Tandantal Z	6
Skaftdiameter D_s	12 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HSC
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	röd
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		

