

Garant**HM-tunnfräs trubbig konisk form $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2:
12/100mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207551 12/100
GTIN	4062406286859
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.

Rekommendation:

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

OBS!:

R_2 anger verkningsradien på verktyget.

Ingen efterslipning möjlig!

För ytbehandling och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

Efterföljande produkt till nr 207556.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Skärradie R_1	2 mm
Skär- \emptyset D_c	12 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skärlängd L_c	2,5 mm
Tandantal Z	5
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,04 mm

totallängd L	100 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Verkansradie R_2	100 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- \emptyset	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		