

Garant**HM-tunnfräs trubbig konisk form $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2:
12/100mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207553 12/100
GTIN	4062406286866
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 207559.

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	5
Matning f_z för valsfräsning i stål < 60 HRC	0,035 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Verkansradie R_2	100 mm
Skär- \emptyset D_c	12 mm
totallängd L	100 mm

Skärlängd L_c	1,7 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 60 HRC	0,04 mm
Skärradie R_1	4 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 HA med h6
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	mindre lämplig	110 m/min	H
vått maximal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	mindre lämplig		