

Garant**HM-tunnfräs konisk form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 16/1000mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207537 16/1000
GTIN	4045197922731
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.

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.

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Tandantal Z	6
Matning f_z för kopierfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skärlängd L_c	16 mm
totallängd L	90 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Verkansradie R_2	1000 mm

Skärradie R_f	4 mm
Spiralvinkel	30 grad
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
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	blå
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	200 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	200 m/min	N
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	70 m/min	S
Inconel	lämplig	60 m/min	S
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB