

**Garant****HM-tunnfräs rak form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/60mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207520 10/60  |
| GTIN         | 4045197922618 |
| 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.

**Rekommendation:**

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

**OBS!:**

$R_2$  anger verkningsradien på verktyget.

Ingen omslipning möjlig!

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Skärlängd $L_c$  | 21,5 mm |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,06 mm |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Friställningsdiameter $D_1$                                    | 8 mm    |
| Skaftdiameter $D_s$  | 10 mm   |
| Tandantal Z  | 5       |
| totallängd L   | 72 mm   |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                      | 30 mm   |
| Verkansradie $R_2$   | 60 mm   |
| Skärradie $R_1$  | 1 mm    |

|                                       |                           |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Spiralvinkel                          | 30 grad                   |
| Beläggning                            | TiAlN                     |
| Skärmaterial                          | VHM                       |
| Norm                                  | Verkstadsnorm             |
| Typ                                   | N                         |
| Tolerans nom.-Ø                       | f8                        |
| Skärdelning                           | Oregelbunden              |
| 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                              | grön                      |
| 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       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 250 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 200 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 150 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 130 m/min | P       |
| Stål < 55 HRC                 | mindre lämplig | 90 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 130 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 120 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | mindre lämplig | 60 m/min  | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 300 m/min | K       |

|                      |                |
|----------------------|----------------|
| Uni                  | lämplig        |
| vått maximal         | lämplig        |
| vått minimal         | mindre lämplig |
| torrt                | mindre lämplig |
| Luft                 | mindre lämplig |
| <b>Tjänster</b>      |                |
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB      |