

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

## Beställningsdata

Ordernummer	207532 16/1000
GTIN	4045197922687
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!:

R<sub>2</sub> anger verkningsradien på verktyget.

Ingen efterslipning möjlig!

För väggbearbetning och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

## Teknisk beskrivning

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
totallängd L	90 mm
Tandantal Z	4
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	16 mm
Verkansradie R <sub>2</sub>	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	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