

Garant**HM-tunnfräs konisk form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2: 6/250mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 207532 6/250 |
| GTIN | 4045197922663 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Matning f _z för kopierfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Matning f _z för valsfräsning i stål < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| total längd L | 60 mm |
| Skärlängd L _c | 8 mm |
| Tandantal Z | 4 |
| Verkansradie R ₂ | 250 mm |

| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Skärradie R_f | 0,5 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 ² | lämplig | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | P |
| Stål < 55 HRC | mindre lämplig | 90 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 |
| Tjänster | |
| Skaftslipning Typ HB | 129100 HB |