

Garant**HM-tunnfräs trubbig konisk form $\alpha/2 = 63^\circ$ PPC, TiAlN, \emptyset f8 DC / R2:
12/220mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207543 12/220
GTIN	4045197938213
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 efterslipning möjlig!

För ytbehandling och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

Teknisk beskrivning

Verkansradie R_2	220 mm
Skär- \emptyset D_c	12 mm
Skärradie R_1	2 mm
Tandantal Z	5
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skärlängd L_c	3,5 mm
Matning f_z för kopierfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Spiralvinkel	30 grad
totallängd L	120 mm

Skaftdiameter D_s	12 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.- \emptyset	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
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