

Garant**HM-tunnfräs konisk form $\alpha/2=18^\circ$ PPC, DLC, \varnothing f8 DC / R2: 12/500mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207531 12/500
GTIN	4045197989062
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!:

För väggbearbetning och förbikoppling av rundgångsnoggrannhet.

R_2 anger verkningsradien på verktyget.

Ingen efterslipning möjlig!

Teknisk beskrivning

Verkansradie R_2	500 mm
totallängd L	90 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skärlängd L_c	14,5 mm
Matning f_z för valsfräsning i kortspånande aluminium	0,07 mm
Skärradie R_1	2 mm
Matning f_z för kopierfräsning i kortspånande aluminium	0,09 mm

Tandantal Z	4
Skär-Ø D _c	12 mm
Skaftdiameter D _s	12 mm
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	PPC
Färgring	gul
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Aluminium, plast	lämplig	330 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	300 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	230 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------

