

**HM-fræser med spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203095 10
GTIN	4062406117351
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:**

High performance-fræser til universel anvendelse udviklet **specielt til brug i forbindelse med TPC.**

Forstærket kerne.

**Optimeret bøjebudstyrke** ved anvendelse af ultrafine kornsubstrater.

**Forskudte spånbrydere til kontrolleret spånbrydning.**

**Bemærk:**

$h_{maks}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier. Til efterbehandling anbefaler vi vare-nr. 204012, 204014 og 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  til TPC-bearbejdning.

**Teknisk beskrivelse**

Spånmidtertykkelse $h_{maks}$ til TPC-fræsning i Toolox 44 HRC	0,051 mm
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Skærlængde $L_c$	30 mm
Spiralvinkel	40 grader
Fristilling-Ø $D_1$	9,8 mm
Antal tænder Z	5
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	35 mm
Samlet længde L	80 mm
Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Tolerance, nom. Ø	f8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Antal spånbrydere	1
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,07×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	230 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
TOOLOX 33	egnet	60 m/min	H
TOOLOX 44	egnet	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	egnet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	150 m/min	M
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		