



## HM-fræser med spånbrydere TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	203087 10
GTIN	4062406569457
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.

**Spånbrydere** til kontrolleret spånbrydning.

#### Bemærk:

$h_{maks}$ : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  til TPC-bearbejdning.

### Teknisk beskrivelse

Hjørnefasbredde ved 45°	0,16 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	60 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skærlængde $L_c$	50 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Spiralvinkel	40 grader

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Samlet længde L	104 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Spånmidtertykkelse h <sub>maks.</sub> til TPC-fræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,074 mm
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,05×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	340 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	300 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	110 m/min	M
Uni	egnet		
tør	egnet		

Luft

egnet