

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

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203088 10     |
| GTIN                | 4045197814289 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

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

Forstærket kerne.

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

**Bemærk:**

$a_{e\text{ maks.}} = 0,1 \times D$  til TPC-bearbejdning.

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

**Teknisk beskrivelse**

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Tilspændingsretning                   | Vandret og skrå    |
| Samlet længde L                       | 72 mm              |
| Skaft                                 | DIN 6535 HB med h6 |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling | 30 mm              |
| Antal tænder Z                        | 5                  |
| Afbalanceringsgrad med skaft          | G 2,5 med HB       |
| Hjørnefasbredde ved 45°               | 0,2 mm             |
| Fristilling-Ø $D_1$                   | 9,8 mm             |
| Skaft-Ø $D_s$                         | 10 mm              |
| Skærlængde $L_c$                      | 22 mm              |

|   |                 |
|---|-----------------|
| Tolerance, nom. $\varnothing$                                   | f8              |
| Spånmiddertykkelse $h_{maks.}$ til TPC-fræsning i Toolox 44 HRC | 0,055 mm        |
| Skær- $\varnothing$ $D_c$                                       | 10 mm           |
| Spiralvinkel  | 40 grader       |
| Hjørnefasvinkel   | 45 grader       |
| Belægning   | TiAlN           |
| Skæremateriale  | HM              |
| Norm  | Fabriksstandard |
| Type  | N               |
| Spiralvinkel-egenskab   | ulige           |
| Deling af skærene   | ulige           |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning                               | $0,1 \times D$  |
| Indvendig køling  | nej             |
| Spåntagningsstrategi  | TPC             |
| Farvering   | grøn            |
| Produkttype   | Hjørnefræser    |

## Brugerdata

|                                     | Egnet til | $V_c$     | 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          |           |   |