

Garant**HM-fræser TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203088 20 |
| GTIN | 4045197814319 |
| Artikelklasse | 11X |

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.

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

| | |
|--|--------------------|
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Antal tænder Z | 5 |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 52 mm |
| Tolerance, nom. Ø | f8 |
| Afbalanceringsgrad med skaft | G 2,5 med HB |
| Skær-Ø D_c | 20 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 19,8 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,4 mm |
| Skærlængde L_c | 41 mm |
| Spånmidtertykkelse $h_{\text{maks.}}$ til TPC-fræsning i Toolox 44 HRC | 0,105 mm |

| | |
|--|-----------------|
| Tilspændingsretning | Vandret og skrå |
| Skaft-Ø D _s | 20 mm |
| Samlet længde L | 104 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×D |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | TPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------------|-----------|----------------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 380 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 340 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 300 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 230 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | egnet | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | egnet | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | egnet | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 220 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 150 m/min | M |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |
| Luft | egnet | | |