

Garant**HM-fræser med flere spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203108 8
GTIN	4045197954169
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

High performance-fræser med **ulige skærdeling** og **ulige spiralstigning**. Optimeret bøjebudstyrke ved anvendelse af ultrafine kornsubstrater.

Spånbrydere til kontrolleret spånbrydning.

Bemærk:

h_{max} : Værdierne i tabellen angiver maksimumværdier.

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ til TPC-bearbejdning.

Tolerance, nom. Ø: f8

Antal tænder Z: 7

Spiralvinkel: 40 grader

Tilspændingsretning: Vandret og skrå

Skaft: DIN 6535 HB med h6

Afbalanceringsgrad med skaft: G 2,5 med HB

Antal tænder Z: 7

Skærlængde L_c : 40 mm

Samlet længde L: 81 mm

Skaft-Ø D_s : 8 mm

Hjørnefasbredde ved 45°: 0,16 mm

Spånmidtertykkelse h_{maks} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm²: 0,03 mm

Teknisk beskrivelse

Afbalanceringsgrad med skaft	G 2,5 med HB
Samlet længde L	81 mm
Antal tænder Z	7
Tilspændingsretning	Vandret og skrå

Skærlængde L_c	40 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerance, nom. \emptyset	f8
Skær- \emptyset D_c	8 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,16 mm
Skaft- \emptyset D_s	8 mm
Spiralvinkel	40 grader
Spånmiddertykkelse $h_{maks.}$ til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ²	0,03 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,03×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	TPC
Farvering	blå
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Stål < 500 N/mm ²	egnet	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	200 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	egnet	140 m/min	M
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
Luft	egnet		