

Garant
HM-fræser med flere spånbrydere TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203108 16 |
| GTIN | 4045197954190 |
| 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 : 80 mm

Samlet længde L: 136 mm

Skaft-Ø D_s : 16 mm

Hjørnefasbredde ved 45°: 0,32 mm

Spånmidtertykkelse h_{maks} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm²: 0,057 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|-------------------|-----------|
| Skær-Ø D_c | 16 mm |
| Skærlængde L_c | 80 mm |
| Spiralvinkel | 40 grader |
| Tolerance, nom. Ø | f8 |

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Skaft-Ø D _s | 16 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret og skrå |
| Afbalanceringsgrad med skaft | G 2,5 med HB |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Spånmidtertykkelse h _{maks.} til TPC-fræsning i INOX < 900 N/mm ² | 0,057 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,32 mm |
| Samlet længde L | 136 mm |
| Antal tænder Z | 7 |
| 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 | | |