

Garant**Fräshuvud TPC med spåndelare 2xD, HB730, Ø D f8: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	210343 10
GTIN	4045197721488
Artikelklass	21M

Beskrivning**Utförande:**

Fräshuvud **speciellt utvecklat för TPC-fräsning.**

OBS!:

h_{max} : De värden som anges i tabellen är maxvärden.

Skärvärden för konventionell fräsnings hittas du i bearbetningshandboken nr 110020.

$a_{e\ max} = 0,1 \times D$ för TPC-bearbetning.

Teknisk beskrivning

Skärlängd L_2	20 mm
skär-Ø D	10 mm
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm ²	0,045 mm
huvudets längd l	25,5 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Hållarstorlek	10 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
totallängd L	31,9 mm
Antal skär Z	5
Serie	TopCut

Sort	HB730
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Spiralvinkel	45 grad
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd ae vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning mm
Bearbetningsstrategi	TPC
Invändig	nej
passande grundhållare	GARANT TopCut
Produktslag	Skärinsats för fräning

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	210 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	170 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	130 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	110 m/min	P
Stål < 55 HRC	mindre lämplig	50 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	80 m/min	S
GG(G)	lämplig	160 m/min	K
Olja	mindre lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		

torrt	mindre lämplig
Luft	lämplig