



Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Beställningsdata

Ordernummer	203095 10
GTIN	4062406117351
Artikelklass	12X

Beskrivning

Utförande:

Speciellt för TPC-fräsning utformad högkapacitetsfräs för universell användning.

Förstärkt kärna.

Optimerad böjbrotthållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat.

Förskjutna spändelare för kontrollerad spånbrytning.

OBS!:

h_{max} : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ för TPC-bearbetning.

Teknisk beskrivning

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,051 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd L_c	30 mm
Spiralvinkel	40 grad
Friställningsdiameter D_1	9,8 mm
Tandantal Z	5
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	35 mm
totallängd L	80 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB

Skaftdiameter D_s	10 mm
Skär- \emptyset D_c	10 mm
Tolerans nom.- \emptyset	f8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	1
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	230 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	60 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	lämplig	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	150 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		