



Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203095 5 |
| GTIN | 4062406117320 |
| Artikelklass | 12X |

Beskrivning

Utförande:

Speciellt för TPC-fräsning utformad högkapacitetsfräs för universell användning.

Förstärkt kärna.

Optimerad böjbrott hållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat.

Förskjutna spändelare för kontrollerad spånbreakning.

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

| | |
|--|----------------------|
| Skär-Ø D_c | 5 mm |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Tandantal Z | 5 |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC | 0,023 mm |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,1 mm |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 24 mm |
| totallängd L | 62 mm |

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Skärlängd L_c | 17 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 4,8 mm |
| Balanseringskvalitet med skaft | G 2,5 med HB |
| Hörnfavinkel | 45 grad |
| Antal spåndelare | 1 |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärdelning | 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 | | |