



## Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203095 4
GTIN	4062406117313
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

**Speciellt för TPC-fräsning** utformad högkapacitetsfräs för universell användning.

Förstärkt kärna.

**Optimerad böjbrothållfasthet** 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

Spiralvinkel	40 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skär-Ø $D_c$	4 mm
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,018 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	23 mm
Skärlängd $L_c$	16 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Hörnfasbredd vid 45°	0,08 mm

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tandantal Z	5
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter $D_1$	3,9 mm
totallängd L	62 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Antal spändelare	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 <sup>2</sup>	lämplig	380 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	340 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	300 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	230 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	60 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	40 m/min	H

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