



## Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm



### Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203095 20     |
| GTIN         | 4062406117399 |
| 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

|   |                      |
|---|----------------------|
| Tandantal Z                               | 5                    |
| Tolerans nom.-Ø                           | f8                   |
| Skär-Ø $D_c$                              | 20 mm                |
| Matningsriktning                          | horisontell och sned |
| Skärlängd $L_c$                           | 60 mm                |
| Friställningsdiameter $D_1$               | 19,8 mm              |
| Hörnfasbredd vid 45°                      | 0,4 mm               |
| totallängd L                              | 126 mm               |
| Spiralvinkel                              | 40 grad              |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 70 mm                |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC | 0,097 mm           |
| Balanseringskvalitet med skaft                                   | G 2,5 med HB       |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6 |
| Skaftdiameter $D_s$  | 20 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                            | $0,07 \times D$    |
| 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        |           |   |