



Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Beställningsdata

Ordernummer	203095 16
GTIN	4062406117382
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 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

total längd L	108 mm
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,078 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	40 grad
Skärlängd L_c	48 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
Tolerans nom.-Ø	f8

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	55 mm
Skär- \varnothing D_c	16 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Tandantal Z	5
Friställningsdiameter D_1	15,8 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	$0,07 \times D$
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		