



## Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203087 8
GTIN	4062406569440
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

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

#### Förstärkt kärna.

**Optimerad böjbrottållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat.

**Spändelare** för kontrollerad spånbreakning.

#### OBS!:

$h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maxvärden.

$a_{e max} = 0,05 \times D$  för TPC-bearbetningen.

### Teknisk beskrivning

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	48 mm
Spiralvinkel	40 grad
Tolerans nom.-Ø	e8
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Hörnfavinkel	45 grad
Hörnfasbredd vid 45°	0,12 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Tandantal Z	4
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	90 mm
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm

Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd $L_c$	40 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,062 mm
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	340 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	300 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	M
Uni	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

