



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



### Beställningsdata

Ordernummer	203085 8
GTIN	4062406569327
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

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

#### Förstärkt kärna.

**Optimerad böjbrott hållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat.

**Spändelare** för kontrollerad spån brytning.

#### OBS!:

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

$a_{e,max} = 0,18 \times D$  för TPC-bearbetningen.

### Teknisk beskrivning

Skärlängd $L_c$	24 mm
Spiralvinkel	40 grad
Matningsriktning	horisontell och sned
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,16 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd $L$	70 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm

Hörnfavinkel	45 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Tandantal Z	4
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
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	0,18xD
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	360 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	330 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	290 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	M
Uni	lämplig		
torrt	lämplig		

Luft

lämplig