

**Garant****Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203089 10
GTIN	4045197640949
Artikelklass	11X

**Beskrivning**

Utförande:

Speciellt för TPC-fräsning i högkapacitetsfräsar för universell användning. Förstärkt kärna. Optimerad böjhållfasthet tack vare användning av substrat med ultrafina korn..

OBS!:

$a_e \max = 0,07 \times D$  för TPC-bearbetning.  $h_{\max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015. EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203092.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	5
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Friställningsdiameter $D_1$	9,8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	35 mm
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,051 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	80 mm
Skärlängd $L_c$	30 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	f8
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	40 grad
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		