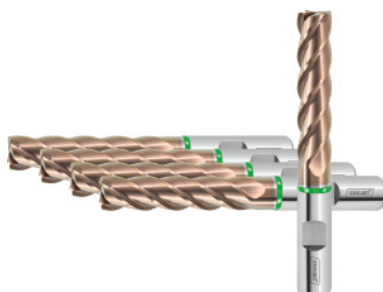




## Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Beställningsdata

Ordernummer	GG3086 8
GTIN	4062406625849
Artikelklass	GGN

### Beskrivning

#### Utförande:

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

**Förstärkt kärna.**

**Optimerad böjbrothållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat.

**Spändelare** för kontrollerad spånbreakning.

**Som nr 203086.**

#### OBS!:

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

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

### Teknisk beskrivning

Hörnfasvinkel	45 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	40 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,12 mm
totallängd L	80 mm
Tandantal Z	4

Spiralvinkel	40 grad
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	8 mm
Tolerans nom.- $\emptyset$	e8
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,062 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Matningsriktning	horisontell och sned
Innehåll	5
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	350 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	320 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	280 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	210 m/min	P

Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	145 m/min	M
Uni	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tillbehör

Hårdmetallfräsar med spändelare TPC Ø e8 DC 8 mm

203086 8