

**Garant**
**Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12 mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203104 12
GTIN	4045197814685
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Höghöghastighetsfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. Optimerad böjålfasthet tack vare användning av substrat med ultrafina korn.

Förskjutna spändelare.

**OBS!:**

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

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

Tolerans nom.-Ø: f8

Tandantal Z: 7

Spiralvinkel: 40 grad

Matningsriktning: horisontell och sned

Skaft: DIN 6535 HB med h6

Balanseringskvalitet med skaft: G 2,5 med HB

Tandantal Z: 7

Skärlängd  $L_c$ : 48 mm

totallängd L: 100 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 12 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,24 mm

Spånets medeltjocklek  $h_{max}$  för TPC-fräsning i rostfritt stål  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,054 mm

**Teknisk beskrivning**

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Tolerans nom.-Ø	f8
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Skärlängd $L_c$	48 mm

totallängd L	100 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Tandantal Z	7
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	40 grad
Spånets medeltjocklek h <sub>max</sub> för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,054 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Pinnfräsar

## Tjänster

Skaftslipning för krympchuck med säkringsfunktion Skaft-Ø verktyg 12 mm

SZ2025 12