

**Garant****Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203103 6
GTIN	4045197814562
Artikelklass	11X

**Beskrivning**

Utförande:

Höghöghastighetsfräsar med ojämn skärdelning och ojämn dynamisk stigning. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. Förskjutna spändelare.

OBS!:

$a_e \max = 0,07 \times D$  för TPC-bearbetningen. EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203117.  $h_{\max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015.

**Teknisk beskrivning**

Friställningsdiameter $D_1$	5,8 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	25 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Tolerans nom.-Ø	f8
Skärlängd $L_c$	18 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	7
Skär-Ø $D_c$	6 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,12 mm
totallängd L	62 mm

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Spiralvinkel	40 grad
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
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×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

