

**Garant****HM-fräs med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203102 16
GTIN	4045197814517
Artikelklass	11X

**Beskrivning**

Utförande:

Höghöghälsfräsar med ojämn skärdelning och ojämn dynamisk stigning. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. Förskjutna spändelare. OBS!:

$a_e \max = 0,1 \times D$  för TPC-bearbetning. EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203116.  $h_{max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015.

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	92 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Tolerans nom.-Ø	f8
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	42 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Tandantal Z	7
Friställningsdiameter $D_1$	15,8 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
Spiralvinkel	40 grad
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,085 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	0
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,1×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		

