

Garant
Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203090 5 |
| GTIN | 4045197814333 |
| Artikelklass | 11X |

Beskrivning
Utförande:

Speciellt för TPC-fräsning i högkapacitetsfräsar för universell användning.

Förstärkt kärna. Förskjuten spänningsavdelare. **Optimerad böjhållfasthet** tack vare användning av substrat med ultrafina korn.

OBS!:

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

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

Tolerans nom.-Ø: f8

Tandantal Z: 5

Spiralvinkel: 40 grad

Matningsriktning: horisontell och sned

Skaft: DIN 6535 HB med h6

Balanseringskvalitet med skaft: G 2,5 med HB

Tandantal Z: 5

Skärlängd L_c : 20 mm

totallängd L: 66 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,1 mm

Spånets medeltjocklek h_{\max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC: 0,021 mm

Teknisk beskrivning

| | |
|-----------------|--------------------|
| Tandantal Z | 5 |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| totallängd L | 66 mm |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |

| | |
|--|----------------------|
| Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC | 0,021 mm |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Balanseringskvalitet med skaft | G 2,5 med HB |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,1 mm |
| Skärlängd L_c | 20 mm |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Skär- \emptyset D_c | 5 mm |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärindelning | Oregelbunden |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | TPC |
| Färgring | grön |
| Produktslag | Hörnfräs |

Användardata

| | Lämplighet | V_c | ISO-kod |
|-------------------------------|------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 380 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 340 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 300 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 230 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |

| | | | |
|-------------------------------------|----------------|-----------|---|
| TOOLOX 33 | lämplig | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | lämplig | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 150 m/min | M |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | mindre lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |