

Garant**Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203090 10
GTIN	4045197814364
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 : 40 mm

totallängd L: 89 mm

Skaftdiameter D_s : 10 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,2 mm

Spånets medeltjocklek h_{\max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC: 0,046 mm

Teknisk beskrivning

Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd L_c	40 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm

Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	89 mm
Skär- \emptyset D_c	10 mm
Tandantal Z	5
Tolerans nom.- \emptyset	f8
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,046 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
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		