

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

Ordernummer	203088 16
GTIN	4045197814302
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

**Speciellt för TPC-fräsning** i högkapacitetsfräsar för universell användning.

Förstärkt kärna.

**Optimerad böjhållfasthet** tack vare användning av substrat med ultrafina korn..

**OBS!:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$  för TPC-bearbetning.

$h_{\max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015.

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	f8
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	92 mm
Tandantal Z	5
Friställningsdiameter $D_1$	15,8 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,085 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skär-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	42 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	60 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		