

**Garant**
**Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203091 12
GTIN	4045197814425
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!:**

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

$a_{e,max} = 0,03 \times D$  för TPC-bearbetning.

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  $L_c$ : 60 mm

totallängd L: 112 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 12 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,24 mm

Spånets medeltjocklek  $h_{max}$  för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC: 0,044 mm

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,044 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm

Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
Tandantal Z	5
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd L <sub>c</sub>	60 mm
totallängd L	112 mm
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,03×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	350 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	310 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	270 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P

TOOLOX 33	lämplig	50 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	120 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

**Tjänster**

Skaftslipning för krympchuck med säkringsfunktion Skaft-  
Ø verktyg 12 mm

SZ2025 12