

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

Beställningsdata

Ordernummer	203091 10
GTIN	4045197814418
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 : 50 mm

totallängd L: 96 mm

Skaftdiameter D_s : 10 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,2 mm

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC: 0,037 mm

Teknisk beskrivning

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,037 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø D_c	10 mm

Matningsriktning	horisontell och sned
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	96 mm
Skärlängd L _c	50 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Skaftdiameter D _s	10 mm
Tandantal Z	5
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	0,03×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	350 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	310 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	270 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P

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