



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



Beställningsdata

Ordernummer	203109 12
GTIN	4062406734961
Artikelklass	12X

Beskrivning

Utförande:

Höghöghastighetsfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. **Förskjutna spändelare för kontrollerad spånåbrytning.**

OBS!:

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

$a_{e,max} = 0,07 \times D$ för TPC-bearbetningen.

Teknisk beskrivning

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	45 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Skärlängd L_c	36 mm
Friställningsdiameter D_1	11,8 mm
Skär-Ø D_c	12 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Hörnfassvinkel	45 grad
Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,06 mm
Hörnfassbredd vid 45°	0,24 mm
totallängd L	93 mm

Matningsriktning	horisontell och sned
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	5
Antal spändelare	1
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
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
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	170 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

