



## Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203109 6
GTIN	4062406734930
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

Höghöghälsfräsar 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

Tandantal Z	5
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Hörnfåsbredd vid 45°	0,12 mm
Hörnfåsvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Skårlängd $L_c$	18 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
total längd L	62 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	25 mm
Spiralvinkel	40 grad

Matningsriktning	horisontell och sned
Skär-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	5,8 mm
Antal spändelare	1
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

