



## Hårdmetallfräsar med spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203109 8
GTIN	4062406734947
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

Höghöghärdfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. **Förskjutna spåndelare 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

Hörnfavinkel	45 grad
Spiralvinkel	40 grad
Tandantal Z	5
totallängd L	68 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	30 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Skär-Ø $D_c$	8 mm
Friställningsdiameter $D_1$	7,8 mm

Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Skärlängd $L_c$	24 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,16 mm
Antal spåndelare	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 <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