



Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Beställningsdata

Ordernummer	203109 16
GTIN	4062406734978
Artikelklass	12X

Beskrivning

Utförande:

Högekcapacitetsfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkorns substrat. **Förskjutna spändelare för kontrollerad spånbreakning.**

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

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,078 mm
Tandantal Z	5
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	55 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	108 mm
Friställningsdiameter D_1	15,8 mm
Skärlängd L_c	48 mm
Spiralvinkel	40 grad
Skär-Ø D_c	16 mm

Matningsriktning	horisontell och sned
Hörnfasvinkel	45 grad
Skaftdiameter D_s	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
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		

