

Hårdmetallfräsar med spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**Beställningsdata**

Ordernummer	203106 10
GTIN	4069515013239
Artikelklass	11X

Beskrivning

Utförande:

Höghärdmetallfräsar med jämn skärdelning och jämn dynamisk stigning. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. Förskjutna spåndelare för kontrollerad spånbrytning.

OBS!:

$a_e \max = 0,07 \times D$ för TPC-bearbetningen. $h_{\max}$: De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204012, 204014 och 204015. EN NY GENERATION FINNS! Rekommenderad efterföljande produkt är nr 203117.

Teknisk beskrivning

totallängd L	80 mm
Skärlängd L_c	30 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Friställningsdiameter D_1	9,8 mm
Hörnfäsbredd vid 45°	0,2 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,051 mm
Skär-Ø D_c	10 mm
Skaftdiameter D_s	10 mm

Datablad

Hörnfasvinkel	45 grad
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	35 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	40 grad
Antal spändelare	1
Tandantal Z	7
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,07 \times D$
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		

