

Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**Beställningsdata**

Ordernummer	203106 4
GTIN	4069515013277
Artikelklass	11X

Beskrivning

Utförande:

Höghastighetsfräsar med jämn skärledning och jämn dynamisk stigning. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. Förskjutna spändelare 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

Skärlängd L_c	16 mm
Tandantal Z	7
Hörnfassvinkel	45 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Skär-Ø D_c	4 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	23 mm
Friställningsdiameter D_1	3,9 mm
Hörnfassbredd vid 45°	0,08 mm
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,018 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Datablad

Skaftdiameter D_s	6 mm
Antal spåndelare	1
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
totallängd L	62 mm
Spiralvinkel	40 grad
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		

