

**Garant**
**Hårdmetallfräsar med spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203093 5
GTIN	4045197953919
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

**Speciellt för TPC-fräsning** utformad högkapacitetsfräs för universell användning.

Förstärkt kärna.

**Optimerad böjbrott hållfasthet** genom användning av ultrafinkornsubstrat.

**Förskjutna spåndelare för kontrollerad spån brytning.**

**OBS!:**

$a_{e\max} = 0,05 \times D$  för TPC-bearbetning.

$h_{\max}$ : De värden som anges i tabellen är maximivärden. För finbearbetningar rekommenderar vi artikelnumren 204016, 204018 och 204019.

**Efterföljande produkt till nr 203090.**

**Teknisk beskrivning**

Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Spiralvinkel	40 grad
Tandantal Z	5
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,021 mm
Skärlängd $L_c$	20 mm

Skär-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	6 mm
totallängd L	66 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	2
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
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
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	60 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	150 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		