

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

Ordernummer	203094 10
GTIN	4045197954015
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:**

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

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

**Förskjutna spändelare för kontrollerad spån­brytning.**

**OBS!:**

$a_{e\max} = 0,03 \times D$  för TPC-bearbetningen.

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

**Efterföljande produkt till nr 203091.**

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	f8
Hörnfäsbredd vid 45°	0,2 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Spånets medeltjocklek $h_{\max}$ för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC	0,037 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HB med h6
totallängd L	96 mm
Tandantal Z	5

Spiralvinkel	40 grad
Skärlängd $L_c$	50 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	3
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,03 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	350 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	310 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	270 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
TOOLOX 33	lämplig	50 m/min	H
TOOLOX 44	lämplig	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	120 m/min	M
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		