

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

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 203093 10 |
| GTIN | 4045197953957 |
| 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

| | |
|--|----------------------|
| Skärlängd L_c | 40 mm |
| Tolerans nom.-Ø | f8 |
| Spiralvinkel | 40 grad |
| totallängd L | 89 mm |
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Matningsriktning | horisontell och sned |
| Balanseringskvalitet med skaft | G 2,5 med HB |
| Hörnfasbredd vid 45° | 0,2 mm |
| Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i Toolox 44 HRC | 0,046 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Skär-Ø D _c | 10 mm |
| Tandantal Z | 5 |
| Hörnfasvinkel | 45 grad |
| Antal spändelare | 2 |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | N |
| Egenskap spiralvinkel | Oregelbunden |
| Skärindelning | Oregelbunden |
| Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation | 0,05×D |
| Invändig | nej |
| Bearbetningsstrategi | TPC |
| Färgring | grön |
| 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 |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | lämplig | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | lämplig | 40 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | lämplig | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 220 m/min | M |

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