

**Garant**
**Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203106 16
GTIN	4045197954077
Artikelklass	11X

**Beskrivning**

Utförande:

Höghöghkapacitetsfräsar med ojämn skärdelning och ojämn dynamisk stigning. Optimerad böjbrothållfasthet genom användning av ultrafinkornsubstrat. Förskjutna spändelare för kontrollerad spånbreakning.

OBS!:

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

**Teknisk beskrivning**

Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Skärlängd $L_c$	48 mm
Spiralvinkel	40 grad
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Tandantal Z	7
totallängd L	108 mm
Friställningsdiameter $D_1$	15,8 mm

Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Hörnfasbredd vid 45°	0,32 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	55 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	2
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,07×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

