

Garant**HM-fräs med fler spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203107 6
GTIN	4045197954107
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Höghöghärdfräsar med **ojämn skärledning** och **ojämn dynamisk stigning**. Optimerad böjhållfasthet tack vare användning av substrat med ultrafina korn.

Spåndelare för kontrollerad spånåbrytning. Långa skäreppor redan vid små verktygsdiametrar.

OBS!:

h_{max} : De värden som anges i tabellen är maximivärden.

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

Tolerans nom.-Ø: f8

Tandantal Z: 7

Spiralvinkel: 40 grad

Matningsriktning: horisontell och sned

Skaft: DIN 6535 HB med h6

Balanseringskvalitet med skaft: G 2,5 med HB

Tandantal Z: 7

Skärlängd L_c : 24 mm

totallängd L: 66 mm

Skaftdiameter D_s : 6 mm

Hörnfäsbredd vid 45°: 0,12 mm

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm²: 0,029 mm

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	7
Tolerans nom.-Ø	f8
totallängd L	66 mm

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,029 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skär-Ø D_c	6 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,12 mm
Skaftdiameter D_s	6 mm
Spiralvinkel	40 grad
Skärlängd L_c	24 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	320 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	290 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	260 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	200 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	lämplig	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	160 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		