

Garant**Hårdmetallfräsar med spändelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203106 12
GTIN	4045197954053
Artikelklass	11X

Beskrivning

Utförande:

Höghöghastighetsfräsar 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 ²	0,06 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	45 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tolerans nom.-Ø	f8
Friställningsdiameter D_1	11,8 mm
totallängd L	93 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skär-Ø D_c	12 mm

Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd L_c	36 mm
Tandantal Z	7
Spiralvinkel	40 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Antal spändelare	2
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,07 \times D$
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
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
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	170 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		

