

Garant
HM-fräs med fler spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Beställningsdata

Ordernummer	203108 12
GTIN	4045197954183
Artikelklass	11X

Beskrivning
Utförande:

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

Spåndelare för kontrollerad spånåbrytning.
OBS!:

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

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ 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 : 60 mm

totallängd L: 112 mm

Skaftdiameter D_s : 12 mm

Hörnfåsbredd vid 45°: 0,24 mm

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm²: 0,044 mm

Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	40 grad
Tandantal Z	7
Skär-Ø D_c	12 mm

Spånets medeltjocklek h_{max} för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,044 mm
total längd L	112 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaftdiameter D_s	12 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Skärlängd L_c	60 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,24 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärindelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,03×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	TPC
Färgring	blå
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	lämplig	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	140 m/min	M
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
Luft	lämplig		