

## Garant

### HM-fräs med fler spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



#### Beställningsdata

Ordernummer	203108 10
GTIN	4045197954176
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  $L_c$ : 50 mm

totallängd L: 96 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 10 mm

Hörnfasbredd vid 45°: 0,2 mm

Spånets medeltjocklek  $h_{max}$  för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,037 mm

#### Teknisk beskrivning

Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skärlängd $L_c$	50 mm
Tolerans nom.-Ø	f8

Skär-Ø $D_c$	10 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spånets medeltjocklek $h_{max}$ för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
total längd L	96 mm
Spiralvinkel	40 grad
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tandantal Z	7
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	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 <sup>2</sup>	lämplig	270 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	210 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	M

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