

**Garant**
**HM-fräs med fler spåndelare TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	203108 20
GTIN	4045197954206
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

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

**Spåndelare för kontrollerad spånbrutning.**
**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  $L_c$ : 100 mm

totallängd L: 160 mm

Skaftdiameter  $D_s$ : 20 mm

Hörnfabsbredd vid 45°: 0,4 mm

Spånets medeltjocklek  $h_{max}$  för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	7
Skärlängd $L_c$	100 mm
totallängd L	160 mm
Hörnfabsbredd vid 45°	0,4 mm

Skär-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Balanseringskvalitet med skaft	G 2,5 med HB
Spiralvinkel	40 grad
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	20 mm
Tolerans nom.-Ø	f8
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Spånets medeltjocklek h <sub>max</sub> för TPC-fräsning i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,03×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	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		