



## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	203095 5
GTIN	4062406117320
Artikelklasse	12X

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Speziell für den TPC-Einsatz** konzipierter Hochleistungsfräser zum universellen Einsatz. Verstärkter Kern.

**Optimierte Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

**Versetzte Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

#### Hinweis:

$h_{max}$ : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204012, 204014 und 204015.

$a_{e,max} = 0,07 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

### Technische Beschreibung

Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,023 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	24 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Schneidenlänge $L_c$	17 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	1
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,07×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	60 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		