



VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm



Bestelldaten

Bestellnummer	203095 6
GTIN	4062406117337
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	6 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Zähnezahl Z	5
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	62 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,032 mm

Freistellungs- \varnothing D_1	5,8 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L_c	18 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	1
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,07xD
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

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

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