



VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



Bestelldaten

Bestellnummer	203101 16
GTIN	4062406252564
Artikelklasse	12X

Beschreibung

Ausführung:

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

Hinweis:

h_{\max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

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

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	108 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schneidenlänge L_c	48 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	55 mm
Freistellungs-Ø D_1	15,8 mm
Schaft-Ø D_s	16 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	40 Grad

Datenblatt

Zähnezahl Z	5
Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,07 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	380 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	340 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	300 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	230 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		