



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 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 Fräsong | 0,07xD |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | blau |
| 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 |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | M |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |