

**Garant**
**VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203019 10
GTIN	4045197609755
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Speziell für den TPC-Einsatz** konzipierter Hochleistungsfräser zur Bearbeitung von rostfreien Stählen.

Verstärkter Kern.

**Hinweis:**

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

$a_{e,max} = 0,08 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203103**

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	5
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	35 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,8 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schneidenlänge $L_c$	30 mm

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,08xD
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

