



## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	203087 8
GTIN	4062406569440
Artikelklasse	12X

### Beschreibung

#### Ausführung:

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

#### Verstärkter Kern.

**Optimierte Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

**Spanteiler** für kontrollierten Spanbruch.

#### Hinweis:

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

$a_{e_{max}} = 0,05 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

### Technische Beschreibung

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	48 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,8 mm

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneidenlänge $L_c$	40 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,062 mm
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,05 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	340 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	300 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	M
Uni	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

