



## VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	203085 5
GTIN	4062406566203
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.

$a_{e,max} = 0,18 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

### Technische Beschreibung

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	65 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	24 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm

Schneidenlänge $L_c$	17 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Freistellungs- $\emptyset D_1$	4,8 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,052 mm
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,18 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	360 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	330 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	290 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

