

Garant
VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203089 8 |
| GTIN | 4045197640932 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser zum universellen Einsatz. Verstärkter Kern.

Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

Hinweis:

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

h_{\max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204012, 204014 und 204015.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203092.

Technische Beschreibung

| | |
|------------------------------------------------------------|----------|
| Freistellungs-Ø D_1 | 7,8 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 8 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,16 mm |
| Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung | 30 mm |
| Zähnezahl Z | 5 |
| Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC | 0,042 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 68 mm |
| Schneidenlänge L_c | 24 mm |

| | |
|-----------------------------------------|-----------------------|
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HB |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Anzahl Spanteiler | 1 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,07×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | grün |
| 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 |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 40 m/min | H |

| | | | |
|-------------------------------------|------------------|-----------|---|
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 220 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 150 m/min | M |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |