

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203089 10
GTIN	4045197640949
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

Zähnezahl Z	5
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	35 mm
Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,051 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	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		