

Garant
VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203105 16
GTIN	4045197814746
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**.
Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.
Versetzte Spanteiler.

Hinweis:

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

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

Toleranz Nenn-Ø: f8

Zähnezahl Z: 7

Spiralwinkel: 40 Grad

Zustellrichtung: horizontal und schräg

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Wuchtgüte mit Schaft: G 2,5 mit HB

Zähnezahl Z: 7

Schneidenlänge L_c : 80 mm

Gesamtlänge L: 136 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,32 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm²: 0,057 mm

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft-Ø D_s	16 mm

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneidenlänge L_c	80 mm
Gesamtlänge L	136 mm
Zähnezahl Z	7
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Schneiden- \emptyset D_c	16 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,057 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,03×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	270 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	geeignet	140 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

Dienstleistungen

Schaftanschliff für Schrumpffutter mit Sicherungsfunktion
Schaft-Ø Werkzeug 16 mm

SZ2025 16