

Garant
VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203105 12 |
| GTIN | 4045197814739 |
| 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 : 60 mm

Gesamtlänge L: 112 mm

Schaft-Ø D_s : 12 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,24 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm²: 0,044 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------|-----------------------|
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |

| | |
|--|--------------------|
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,24 mm |
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HB |
| Zähnezahl Z | 7 |
| Gesamtlänge L | 112 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Schneidenlänge L_c | 60 mm |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ² | 0,044 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 12 mm

SZ2025 12