

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203104 8
GTIN	4045197814661
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.

$a_{e,max} = 0,05 \times D$  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  $L_c$ : 32 mm

Gesamtlänge L: 74 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 8 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,16 mm

Spanmittendicke  $h_{max}$  für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,038 mm

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm

Zähnezahl Z	7
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Gesamtlänge L	74 mm
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Toleranz Nenn- $\emptyset$	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,05 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	320 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	290 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		