

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

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203103 12 |
| GTIN | 4045197814593 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

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

Hinweis:

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

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203117.

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

Technische Beschreibung

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 45 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Freistellungs-Ø D_1 | 11,8 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Wuchtgüte mit Schaft | G 2,5 mit HB |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,24 mm |
| Gesamtlänge L | 93 mm |

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| Schaft-Ø D _s | 12 mm |
| Zähnezahl Z | 7 |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Spiralwinkel | 40 Grad |
| Spanmittendicke h _{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| 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 Fräsoption | 0,07×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | blau |
| 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 |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | M |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |

Luft

geeignet