

**Garant**
**VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203103 5
GTIN	4045197814555
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**

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Zähnezahl Z	7
Freistellungs-Ø $D_1$	4,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	24 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Gesamtlänge L	62 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneidenlänge $L_c$	17 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 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 Fräsoperation	0,07×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

Luft

geeignet