

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203102 16
GTIN	4045197814517
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

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

**Hinweis:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203116.**

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

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	92 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	f8
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB

Zähnezahl Z	7
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15,8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h <sub>max</sub> für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,085 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	0
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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