

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203102 12
GTIN	4045197814500
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

Zähnezahl Z	7
Schneidenlänge L_c	26 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,24 mm
Freistellungs-Ø D_1	11,8 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	12 mm

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	36 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	0
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,1 \times D$
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

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

Luft

geeignet