

Garant
VHM-Fräser TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm


Bestelldaten

Bestellnummer	203102 10
GTIN	4045197814494
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

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Zähnezahl Z	7
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Freistellungs-Ø D_1	9,8 mm
Gesamtlänge L	72 mm

Toleranz Nenn-Ø	f8
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,055 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×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