

**Garant**
**VHM-Fräser TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203102 8
GTIN	4045197814487
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**

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Freistellungs-Ø $D_1$	7,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm

Zähnezahl Z	7
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	40 Grad
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 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 <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