

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203090 10
GTIN	4045197814364
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser zum universellen Einsatz. Verstärkter Kern. Versetzte Spanteiler. **Optimierte Biegebruchfestigkeit** durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

Hinweis:

$a_{e\max} = 0,05 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

h_{\max} : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

Toleranz Nenn-Ø: f8

Zähnezahl Z: 5

Spiralwinkel: 40 Grad

Zustellrichtung: horizontal und schräg

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Wuchtgüte mit Schaft: G 2,5 mit HB

Zähnezahl Z: 5

Schneidenlänge L_c : 40 mm

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,2 mm

Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC: 0,046 mm

Technische Beschreibung

Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneidenlänge L_c	40 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	89 mm
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Zähnezahl Z	5
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spanmittendicke h _{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,046 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	40 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
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
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	60 m/min	H

TOOLOX 44	geeignet	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		