

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203091 8
GTIN	4045197814401
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:

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

$a_{e_{max}} = 0,03 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

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: 81 mm

Schaft-Ø D_g : 8 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,16 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC: 0,03 mm

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	5
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,03 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,16 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg

Schaft-Ø D _s	8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D _c	8 mm
Schneidenlänge L _c	40 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	81 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	0,03×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	350 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	310 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	270 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	50 m/min	H

TOOLOX 44	geeignet	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	geeignet	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	120 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		