

Garant**VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203106 4
GTIN	4069515013277
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:**

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Versetzte Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

Hinweis:

$a_{e\max} = 0,07 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.

$h_{\max}$: Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204012, 204014 und 204015.

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203117.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	16 mm
Zähnezahl Z	7
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	23 mm
Freistellungs-Ø D_1	3,9 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm

Datenblatt

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D _s	6 mm
Anzahl Spanteiler	1
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Gesamtlänge L	62 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,07×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		

Datenblatt

Luft

geeignet