

Garant**VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203106 6
GTIN	4069515013253
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

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Anzahl Spanteiler	1
Schneidenlänge L_c	18 mm

Datenblatt

Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	7
Schaft-Ø D_s	6 mm
Freistellungs-Ø D_1	5,8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	$0,07 \times D$
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