Garant

VHM-Fräser mit Spanteilern TPC, TiAlN, ⌀ f8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203092 16
GTIN	4045197953896
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:
Speziell für den TPC-Einsatz konzipierter Hochleistungsfräser zum universellen Einsatz.
Verstärkter Kern.
Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.
Versetzte Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.
Hinweis:
h_{max}: Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204012, 204014 und 204015.
$a_{e\,max} = 0{,}07 \times D$ für die TPC-Bearbeitung.
Nachfolgeprodukt für Nr. 203089.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	5
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Spiralwinkel	40 Grad
Schneidenlänge L_c	48 mm
Schaft-⌀ D_s	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,078 mm
Gesamtlänge L	108 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	55 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schneiden-Ø D_C	16 mm
Freistellungs-Ø D_1	15,8 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	2
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	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm²	geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	60 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm²	geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	bedingt geeignet	150 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		