

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203093 10
GTIN	4045197953957
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:**

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

$h_{max}$ : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar. Für Schlichtoperationen empfehlen wir die Artikel Nr. 204016, 204018 und 204019.

**Nachfolgeprodukt für Nr. 203090.**

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	40 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	40 Grad
Gesamtlänge L	89 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in Toolox 44 HRC	0,046 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Zähnezahl Z	5
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Anzahl Spanteiler	2
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	380 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	340 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	300 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	60 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	M

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet