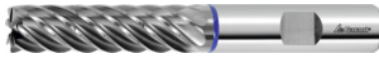


**Garant**
**VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203107 5      |
| GTIN          | 4045197954091 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**.

Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

**Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.** Lange Schneiden bereits bei kleinen Werkzeugdurchmessern.

**Hinweis:**

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

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

Toleranz Nenn-Ø: f8

Zähnezahl Z: 7

Spiralwinkel: 40 Grad

Zustellrichtung: horizontal und schräg

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Wuchtgüte mit Schaft: G 2,5 mit HB

Zähnezahl Z: 7

Schneidenlänge  $L_c$ : 20 mm

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 6 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,1 mm

Spanmittendicke  $h_{max}$  für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,021 mm

**Technische Beschreibung**

|  |          |
|--|----------|
| Schneidenlänge $L_c$   | 20 mm    |
| Toleranz Nenn-Ø  | f8       |
| Spanmittendicke $h_{max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,021 mm |

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Spiralwinkel                                     | 40 Grad               |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>                       | 5 mm                  |
| Zähnezahl Z                                      | 7                     |
| Zustellrichtung                                  | horizontal und schräg |
| Eckenfasenbreite bei 45°                         | 0,1 mm                |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm                  |
| Gesamtlänge L                                    | 66 mm                 |
| Wuchtgüte mit Schaft                             | G 2,5 mit HB          |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6    |
| Eckenfasenwinkel                                 | 45 Grad               |
| 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   | blau                  |
| Produktart                                       | Eckfräser             |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 320 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 290 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 260 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 200 m/min      | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 220 m/min      | M        |

|                              |                  |           |   |
|------------------------------|------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 160 m/min | M |
| nass maximal                 | geeignet         |           |   |
| nass minimal                 | bedingt geeignet |           |   |
| Luft                         | geeignet         |           |   |