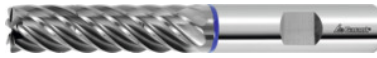


**Garant**
**VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203107 10
GTIN	4045197954121
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**.  
Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten.

**Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

**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  $L_c$ : 40 mm

Gesamtlänge L: 89 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,2 mm

Spanmittendicke  $h_{\max}$  für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,046 mm

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	40 mm
Zähnezahl Z	7
Gesamtlänge L	89 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm

Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,046 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	40 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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