

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203106 16
GTIN	4045197954077
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Hochleistungsfräser mit **ungleicher Schneidenteilung** und **ungleicher Drallsteigung**. Optimierte Biegebruchfestigkeit durch Verwendung von Ultrafeinstkornsubstraten. **Versetzte Spanteiler für kontrollierten Spanbruch.**

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203117.

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.

Technische Beschreibung

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,078 mm
Schneidenlänge L_c	48 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Schaft-Ø D_s	16 mm
Zähnezahl Z	7
Gesamtlänge L	108 mm

Freistellungs-Ø D ₁	15,8 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	55 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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 Fräsoption	0,07×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		

Luft

geeignet