

Garant

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



Bestelldaten

Bestellnummer	203107 16
GTIN	4045197954145
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 : 64 mm

Gesamtlänge L: 123 mm

Schaft-Ø D_s : 16 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,32 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm²: 0,071 mm

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,32 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg

Schaft-Ø D _s	16 mm
Zähnezahl Z	7
Schneidenlänge L _c	64 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	123 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spanmittendicke h _{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,071 mm
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 ²	geeignet	320 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	290 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	160 m/min	M

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
Luft	geeignet