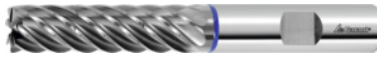


Garant
VHM-Fräser mit mehr Spanteilern TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203107 6
GTIN	4045197954107
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 : 24 mm

Gesamtlänge L: 66 mm

Schaft-Ø D_s : 6 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,12 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm²: 0,029 mm

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	7
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	66 mm

Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Schneidenlänge L_c	24 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		