

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

Bestelldaten

Bestellnummer	203108 10
GTIN	4045197954176
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.

$a_{e,max} = 0,03 \times D$ 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 : 50 mm

Gesamtlänge L: 96 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,2 mm

Spanmittendicke h_{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm²: 0,037 mm

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneidenlänge L_c	50 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8

Schneiden-Ø D _c	10 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spanmittendicke h _{max} für TPC-Fräsen in INOX < 900 N/mm ²	0,037 mm
Gesamtlänge L	96 mm
Spiralwinkel	40 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	7
Schaft-Ø D _s	10 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,03×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	270 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	210 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	140 m/min	M

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
Luft	geeignet