



VHM-Tonnenfräser tangentielle Form PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 10/40 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	207522 10/40
GTIN	4062406130947
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:

Hochleistungswerkzeug zur **äußerst effizienten Schlichtbearbeitung an Freiformflächen**. Für hervorragende Oberflächengüten in **kürzester Bearbeitungszeit**. Zur Verwendung auf modernen 5-Achs-Fräsmaschinen mit CAD / CAM Unterstützung.

Die Stirnschneiden-Geometrie ist so ausgeführt, dass die Späne, speziell bei Nutzung des Stirnradius, optimal geformt und ausgeleitet werden können. Die Schneidenanzahl wird zu diesem Zweck auf die Anzahl der effektiven Stirnschneiden reduziert.

Empfehlung:

Als Aufmaß für Schlichtoperationen empfehlen wir 0,05 bis 0,2mm.

Hinweis:

R_w stellt den Wirk-Radius am Werkzeug dar.

Kein Nachschleifen möglich!

Zähnezahl Z: 6

Spiralwinkel: 30 Grad

Zähnezahl Z: 6

Schneidenlänge L_s : 17,5 mm

Wirkradius R_w : 40 mm

Schneidenradius RS_1 : 2 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 80 mm

Schaft-Ø: 10 mm

Technische Beschreibung

Spiralwinkel	30 Grad
Korrekturfaktor f_z	1,25
Schneidenlänge L_s	17,5 mm

Schaft-Ø	10 mm
Gesamtlänge L_{ges}	80 mm
Wirkradius R_w	40 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schneidenradius RS_1	2 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,03 mm
Zähnezahl Z	6
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,035 mm
Mindestauskraglänge	17.5 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	PPC
Farbring	rot

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
------------------------	-----------