



VHM-Tonnenfräser konische Form $\alpha/2=18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc / Rw: 16/300 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	207527 16/300
GTIN	4062406130992
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!

Zur Wandbearbeitung und Umgehung von Störkonturen.

Zähnezahl Z: 8

Spiralwinkel: 30 Grad

Zähnezahl Z: 8

Schneidenlänge L_s : 16 mm

Wirkradius R_w : 300 mm

Schneidenradius RS_1 : 4 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 90 mm

Schaft- \varnothing : 16 mm

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,05 mm
---	---------

Spiralwinkel	30 Grad
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Wirkradius R_w	300 mm
Schneidenradius RS_1	4 mm
Gesamtlänge L_{ges}	90 mm
Schaft-Ø	16 mm
Zähnezahl Z	8
Korrekturfaktor f_z	1,25
Schneidenlänge L_s	16 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,06 mm
Mindestauskraglänge	16 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

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB