



VHM-Tonnenfräser konische Form $\alpha/2=18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc / Rw: 6/100 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	207527 6/100
GTIN	4062406130978
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: 4

Spiralwinkel: 30 Grad

Zähnezahl Z: 4

Schneidenlänge L_s : 8,5 mm

Wirkradius R_w : 100 mm

Schneidenradius RS_1 : 0,5 mm

Gesamtlänge L_{ges} : 60 mm

Schaft- \varnothing : 6 mm

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,02 mm
---	---------

Schneidenlänge L_s	8,5 mm
Wirkradius R_w	100 mm
Korrekturfaktor f_z	1,25
Schneiden- \emptyset D_c	6 mm
Schaft- \emptyset	6 mm
Gesamtlänge L_{ges}	60 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Zähnezahl Z	4
Schneidenradius RS_1	0,5 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,025 mm
Mindestauskraglänge	8.5 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- \emptyset	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