

Garant
VHM-Tonnenfräser tangentielle Form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 8/95mm

Bestelldaten

Bestellnummer	207525 8/95
GTIN	4062406131135
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:

R₂ stellt den Wirk-Radius am Werkzeug dar.

Kein Nachschleifen möglich!

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D _c	8 mm
Vorschub f _z für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	70 mm
Schneidenradius R ₁	1,5 mm
Wirkradius R ₂	95 mm
Schneidenlänge L _c	22 mm
Zähnezahl Z	4

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schaft-Ø D_s	8 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	PPC
Farbring	grün
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	bedingt geeignet	90 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	S

GG(G)	geeignet	300 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		
Dienstleistungen			
Schaftschleifen Typ HB			129100 HB