

Garant
VHM-Stirntorusfräser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206262 4
GTIN	4062406279509
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Spezielle Stirnschneidengeometrie zum Zeilenfräsen mit sehr hohen Vorschüben.

Toleranz: Schneidenradius $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Verwendung:

Zum Kopier- und Zeilenfräsen in der Komplettbearbeitung **unter HPC / HSC-Bedingungen**.

Mittels spezieller Frässtrategien **sehr hohe Zerspanungsvolumen möglich**.

Hinweis:

Werkzeuge sind nachschleifbar.

Mit konisch ansteigender Freistellung um die Stabilität bei langer Auskragung zu garantieren.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	3
Maß $a_{p \max}$ Zeilen	0,25 mm
Schneidenlänge L_c	2,5 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Programmierradius	0,5 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	16 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Einstellwinkel κ	10,5 Grad
Gesamtlänge L	58 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm

minimaler Schaftfreistellungs-Ø D ₅	3,6 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø D ₆	3,95 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	h9
Spiralwinkel	15 Grad
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Stirntorusfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	175 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	155 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	95 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft	bedingt geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB