

**Garant**
**VHM-Stirntorusfräser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206262 6
GTIN	4062406279820
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**

Gesamtlänge L	65 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	20 mm
Programmierradius	1 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Zähnezahl Z	5
Einstellwinkel $\kappa$	12,5 Grad
Maß $a_{p \max}$ Zeilen	0,4 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schneidenlänge $L_c$	3,5 mm
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm

minimaler Schaftfreistellungs- $\varnothing$ D <sub>5</sub>	5,2 mm
maximaler Schaftfreistellungs- $\varnothing$ D <sub>6</sub>	5,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- $\varnothing$	h9
Spiralwinkel	15 Grad
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Stirntorusfräser

## Anwenderdaten

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

Luft	bedingt geeignet
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB