

Garant
VHM-Stirntorusfräser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206263 10
GTIN	4062406279899
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 Auskrägung zu garantieren.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	6
Schaft-Ø D_s	10 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Vorschub f_z in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	48 mm
Einstellwinkel κ	15 Grad
Gesamtlänge L	100 mm
Programmierradius	2 mm
Maß $a_{p \max}$ Zeilen	0,7 mm
Schneidenlänge L_c	5,8 mm

maximaler Schaftfreistellungs-Ø D ₆	9,9 mm
minimaler Schaftfreistellungs-Ø D ₅	9 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	170 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	135 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft	bedingt geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB