

**Garant**
**VHM-Tonnenfräser tangentielle Form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 10/40mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207523 10/40
GTIN	4062406286682
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Innovatives Beschichtungskonzept für die **Bearbeitung gehärteter Werkstoffe**. 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:**

$R_2$  stellt den Wirk-Radius am Werkzeug dar.

Kein Nachschleifen möglich!

**Nachfolgeprodukt für Nr. 207522.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,035 mm
Schneidenlänge $L_c$	16,5 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,03 mm
Wirkradius $R_2$	40 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm

Gesamtlänge L	80 mm
Zähnezahl Z	6
Schneidenradius R <sub>1</sub>	2 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	PPC
Farbring	rot
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 55 HRC	geeignet	170 m/min	H
Stahl < 60 HRC	geeignet	150 m/min	H
Stahl < 65 HRC	bedingt geeignet	110 m/min	H
nass maximal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		