

Garant

VHM-Tonnenfräser konische Form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2: 16/300mm



Bestelldaten

Bestellnummer	207541 16/300
GTIN	4062406286835
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!

Zur Wandbearbeitung und Umgehung von Störkonturen.

Nachfolgeprodukt für Nr. 207527.

Technische Beschreibung

Wirkradius R_2	300 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,05 mm
Schneiden- \varnothing D_c	16 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schneidenradius R_1	4 mm

Schneidenlänge L_c	16 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,06 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Zähnezahl Z	6
Schaft-Ø D_s	16 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	PPC
Farbring	rot
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 1400 N/mm ²	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		

