

## Garant

### VHM-Tonnenfräser stumpfe konische Form $\alpha/2 = 72^\circ$ PPC, TiAlN, $\varnothing$ f8 DC / R2: 12/100mm



## Bestelldaten

Bestellnummer	207551 12/100
GTIN	4062406286859
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.

### 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 Grundflächenbearbeitung und Umgehung von Störkonturen.

**Nachfolgeprodukt für Nr. 207556.**

## Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 60 HRC	0,035 mm
Schneidenradius $R_1$	2 mm
Schneiden- $\varnothing$ $D_c$	12 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schneidenlänge $L_c$	2,5 mm
Zähnezahl Z	5
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl < 60 HRC	0,04 mm

Gesamtlänge L	100 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Wirkradius R <sub>2</sub>	100 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 Kopierfräsen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> 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 <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		