

**Garant**
**VHM-Torusfräser TPC, unbeschichtet, Ø h6 DC / R1: 16/4,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206210 16/4,0
GTIN	4045197811967
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **exzentrischem Hinterschliff** und zusätzlichem **Polierschliff** in den Spankammern für **hervorragende Spanabfuhr** in langspanenden Alu-Werkstoffen.

Mit doppeltem Spanteiler für vorbildliche Spanbildung.

**Verwendung:**

Speziell für den **MTC (Multi Task Cutting)**-Einsatz auf der neuen Generation der Dreh- / Fräszentren.

**Hinweis:**

$a_{e\max} = 0,12 \times D$  für die TPC-Bearbeitung.

$h_{\max}$ : Die in der Tabelle angegebenen Werte stellen Maximalwerte dar.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	65 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15 mm
Gesamtlänge $L$	132 mm
Zähnezahl $Z$	3
Schneidenradius $R_1$	4 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	80 mm
Schaftform	HB
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Spanmittendicke $h_{\max}$ für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,095 mm

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	45 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn-Ø	h6
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,12×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu	geeignet	130 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	100 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	85 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	125 m/min	N
PE-HD	geeignet	90 m/min	N
PA 66	geeignet	100 m/min	N
PEEK	geeignet	80 m/min	N
PF 31	geeignet	70 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	100 m/min	N
Cu	geeignet	80 m/min	N
CuZn	geeignet	100 m/min	N

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet