

Garant
VHM-Torusfräser TPC, unbeschichtet, Ø h6 DC / R1: 20/4,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206210 20/4,0
GTIN	4045197811998
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

Schaftform	HB
Schneidenradius R_1	4 mm
Schaft-Ø D_s	20 mm
Schneiden-Ø D_c	20 mm
Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge L_c	82 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	100 mm
Freistellungs-Ø D_1	19 mm
Gesamtlänge L	154 mm
Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,125 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