

Garant
VHM-Torusfräser TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 8/1,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206211 8/1,0
GTIN	4045197812032
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.

Mit **DLC-Beschichtung sp²** der neuesten Generation.

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	HA
Schneidenlänge L_c	33 mm
Freistellungs-Ø D_1	7,4 mm
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Schneidenradius R_1	1 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schaft-Ø D_s	8 mm
Zähnezahl Z	3

Spanmittendicke h_{\max} für TPC-Fräsen in Alu kurzspanend	0,045 mm
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	45 Grad
Beschichtung	DLC
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	280 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	270 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	180 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	125 m/min	N
PE-HD	geeignet	110 m/min	N
PA 66	geeignet	140 m/min	N
PEEK	geeignet	90 m/min	N
PF 31	geeignet	80 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	125 m/min	N
POM GF25	geeignet	115 m/min	N

PA 66 GF30	geeignet	105 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	90 m/min	N
PTFE CF25	geeignet	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	120 m/min	N
Cu	geeignet	70 m/min	N
CuZn	geeignet	90 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		
Dienstleistungen			
Schaftschleifen Typ HB		129100 HB	