

Garant
VHM-Hochgenauigkeits-Fräser, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203530 8
GTIN	4045197352811
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Durch mindestens 6 Zähne **hohe Stabilität** und **extrem hohe Laufruhe. Exzentrischer Hinterschliff.**

Extrem **hochgenaue Konizität mit Toleranz im µm-Bereich**, um **genaue 90°-Winkel** und planparallele Flächen beim Umfangsfräsen erzeugen zu können.

Mit höchsten Anforderungen an die Winkelgenauigkeit.

Schneideckenfase durch exzentrischen Hinterschliff nicht definiert.

Mit Verjüngung maximal 0,008 mm.

Verwendung:

Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D ₁	7,6 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	25 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,04 mm
Zähnezahl Z	6
Schneiden-Ø D _c	8 mm
Schaft-Ø D _s	8 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schneidenlänge L _c	19 mm
Zustellrichtung	horizontal

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Fräsverwendung	Mono-Fräsen hochgenau 90°
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	175 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	145 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	80 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		

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

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB	129100 HB
------------------------	-----------