

Garant
VHM-Vollradiusfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 1,6mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 207240 1,6 |
| GTIN | 4045197127044 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:
Präzisionsgeschliffen für sehr hohe Ansprüche an Genauigkeit.

Toleranz: Radiuskontur = $\pm 0,005$ mm.

Hinweis:
Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 207242.
Technische Beschreibung

| | |
|---|-----------|
| Zähnezahl Z | 2 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,006 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 1,6 mm |
| Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,007 mm |
| Schaft-Ø D_s | 3 mm |
| Gesamtlänge L | 50 mm |
| Schneidenlänge L_c | 4 mm |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Radius R | 0,8 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | H |

| | |
|---|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,03×D bei Kopierfräsen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Vollradius- und Kugelfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 225 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 210 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 145 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 70 m/min | M |
| GG(G) | bedingt geeignet | 350 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 400 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |