

mimatic
Tool Systems
Frässscheiben DeepMILL-G Breite $a_p = 4$ mm, TiAlN, \varnothing D: 80mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 218234 80 |
| GTIN | 2050001737342 |
| Artikelklasse | 29C |

Beschreibung
Ausführung:

Nutenfräsen, Einstechen, Rippenstrukturen.

Mit DeepMILL-G kann bis auf den Grund bearbeitet werden.

Hinweis:

Einsatzrichtwerte für a_e max.

Technische Beschreibung

| | |
|--|-------------|
| Typ Grundhalter | 25/38 |
| Plattenbreite E | 6 mm |
| Eingriffstiefe $a_{e\max}$ pro Schnitt | 20,9 mm |
| \varnothing D | 80 mm |
| Anzahl Schneiden Z | 24 |
| effektive Schneidenanzahl Z_{eff} | 12 |
| Schaft | mit Bohrung |
| Beschichtung | TiAlN |

| | |
|----------------|---------------------------|
| Vorschub f_z | 0,03 mm |
| Werkstoff | VHM |
| Produktart | Schneideinsatz zum Fräsen |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 300 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 150 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 120 m/min | K |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |

Zubehör

| | |
|-----------------------------------|--------------|
| GrundhalterWeldonschaft Typ 25/38 | 218205 25/38 |
|-----------------------------------|--------------|