

**Garant**
**VHM-Torusfräser, unbeschichtet, Ø h6 DC / R1: 10/3,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206192 10/3,0
GTIN	4045197853127
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **exzentrischem Hinterschliff** und zusätzlichem **Polierschliff** in den Spankammern für **hervorragende Spanabfuhr** in langspanenden Alu-Werkstoffen.

Toleranzen:

· **Eckenradius**

**$R_1 = 0,5$  Toleranz  $\pm 0,02$ .**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  Toleranz  $\pm 0,03$ .**

**$R_1 > 1,5$  Toleranz  $\pm 0,05$ .**

Baumaße nach Werksnorm.

**Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	58 mm
Schneidenlänge $L_c$	16 mm
Schneidenradius $R_1$	3 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,2 mm
Zähnezahl Z	3
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Gesamtlänge L	100 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,05 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Toleranz Nenn-Ø	h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Schafttoleranz	h6
Farbring	gelb
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu	geeignet	130 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	100 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	80 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	130 m/min	N
PE-HD	geeignet	90 m/min	N
PA 66	geeignet	100 m/min	N
PEEK	geeignet	90 m/min	N
PF 31	geeignet	80 m/min	N
Cu	geeignet	70 m/min	N
CuZn	geeignet	90 m/min	N
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
<del>Luft</del>	<del>bedingt geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB