

**Garant**
**VHM-Stirntorusfräser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206266 2
GTIN	4045197858016
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spezielle Stirnschneidengeometrie zum Zeilenfräsen mit sehr hohen Vorschüben.

Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Verwendung:**

**Zum Kopier- und Zeilenfräsen** in der Komplettbearbeitung **unter HPC / HSC-Bedingungen**.

Mittels spezieller Frässtrategien **sehr hohe Zerspanungsvolumen möglich**.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 206272.**

**Werkzeuge sind nachschleifbar.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,026 mm
Zähnezahl Z	2
Maß $a_{p \text{ max}}$ Zeilen	0,15 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	13 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Programmierradius	0,3 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	1,7 mm
Schneiden-Ø $D_c$	2 mm
Schneidenlänge $L_c$	1,5 mm

Einstellwinkel $\kappa$	11 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- $\emptyset$	h9
Spiralwinkel	15 Grad
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Stirntorusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	155 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	145 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	90 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB