

Garant
**VHM-Tonnenfräser konische Form $\alpha/2 = 18^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 DC / R2:
16/1000mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	207537 16/1000
GTIN	4045197922731
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Hochleistungswerkzeug zur **äußerst effizienten Schlichtbearbeitung an Freiformflächen**. Für hervorragende Oberflächengüten in **kürzester Bearbeitungszeit**. Zur Verwendung auf modernen 5-Achs-Fräsmaschinen mit CAD / CAM Unterstützung.

Die Stirnschneiden-Geometrie ist so ausgeführt, dass die Späne, speziell bei Nutzung des Stirnradius, optimal geformt und ausgeleitet werden können. Die Schneidenanzahl wird zu diesem Zweck auf die Anzahl der effektiven Stirnschneiden reduziert.

Empfehlung:

Als Aufmaß für Schlichtoperationen empfehlen wir 0,05 bis 0,2mm.

Hinweis:

R_2 stellt den Wirk-Radius am Werkzeug dar.

Kein Nachschleifen möglich!

Zur Wandbearbeitung und Umgehung von Störkonturen.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Zähnezahl Z	6
Vorschub f_z für Kopierfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneidenlänge L_c	16 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Schaft- \varnothing D_s	16 mm
Wirkradius R_2	1000 mm

Schneidenradius R_1	4 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- \emptyset	f8
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Zerspanungsstrategie	PPC
Farbring	blau
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	150 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	140 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	geeignet	70 m/min	S
Inconel	geeignet	60 m/min	S
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB