

Garant
VHM-Tonnenfräser tangentielle Form PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 6/100mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 207525 6/100 |
| GTIN | 4045197922632 |
| 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:

R₂ stellt den Wirk-Radius am Werkzeug dar.

Kein Nachschleifen möglich!

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------|
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schaft-Ø D _s | 6 mm |
| Schneidenlänge L _c | 20,5 mm |
| Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Gesamtlänge L | 62 mm |
| Vorschub f _z für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Wirkradius R ₂ | 100 mm |
| Schneidenradius R ₁ | 1 mm |

| | |
|---|-----------------------------|
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn-Ø | 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 |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | PPC |
| Farbring | grün |
| 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 |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 250 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 90 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 300 m/min | K |

| | |
|-------------------------|------------------|
| Uni | geeignet |
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | bedingt geeignet |
| trocken | bedingt geeignet |
| Luft | bedingt geeignet |
| Dienstleistungen | |
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |