

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207532 16/1000
GTIN	4045197922687
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 Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Gesamtlänge L	90 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft- $\varnothing$ $D_s$	16 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Schneidenlänge $L_c$	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	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 <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB