


**VHM-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202615 5
GTIN	4062406244910
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Exzentrischer Hinterschliff.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 202610.**

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Gesamtlänge L	45 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft-Ø $D_s$	5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaftform	HA
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenwinkel	90 Grad

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		