


**VHM-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202615 8      |
| GTIN          | 4062406244934 |
| Artikelklasse | 12X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Exzentrischer Hinterschliff.

**Hinweis:**

Nachfolgeprodukt für Nr. 202610.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,045 mm                        |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |
| Schaft-Ø $D_s$   | 8 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 55 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Zähnezahl Z  | 4                               |
| Schaftform   | HB                              |
| Schneidenlänge $L_c$   | 12 mm                           |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 8 mm                            |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                         |
| 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 |           |          |