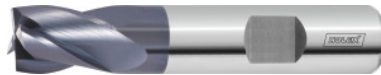



**VHM-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202615 6
GTIN	4062406244927
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Exzentrischer Hinterschliff.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 202610.**

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Schaftform	HB
Spiralwinkel	30 Grad
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	46 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	10 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		