

**VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 20mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203246 20 |
| GTIN | 4062406252496 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung**Ausführung:**

Verstärkter Kern und Geometrie zum Hartfräsen, ohne dynamische Drallsteigung. Toleranz: Größe Nenn-Ø D_c **0/-0,02 mm**.

Verwendung:

Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.

(Stirnschnitt nur bei geringen Schnitttiefen).

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 203240.

Technische Beschreibung

| | |
|--|-----------------------|
| Spiralwinkel | 45 Grad |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Schneiden-Ø D _c | 20 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | 0 / -0,02 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,2 mm |
| Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 55 HRC | 0,055 mm |
| Schaft-Ø D _s | 20 mm |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Gesamtlänge L | 104 mm |
| Schneidenlänge L _c | 38 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Zähnezahl Z | 6 |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | H |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,05×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | rot |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 95 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | P |
| Stahl < 50 HRC | geeignet | 75 m/min | H |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 65 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 50 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | bedingt geeignet | 30 m/min | H |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Dienstleistungen

| | |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|