


VHM-Vollradiusfräser, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 207154 4 |
| GTIN | 4062406264888 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 207155.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,023 mm |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Schaft-Ø D_s | 4 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Schneiden-Ø D_c | 4 mm |
| Schneidenlänge L_c | 8 mm |
| Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Gesamtlänge L | 75 mm |
| Radius R | 2 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |

| | |
|---|-----------------------------|
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Vollradius- und Kugelfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 350 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 250 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | bedingt geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | bedingt geeignet | 140 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 130 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 50 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 70 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 120 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 320 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |