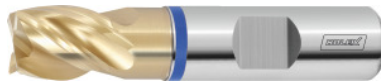



**VHM-Fräser HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202995 10
GTIN	4045197494054
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Spezielle TiSi-Beschichtung.**
**Hinweis:**
**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**
**Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 203013, 203015, 203021, 203027.**
**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,2 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Schneidenlänge $L_c$	14 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	35 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		

Luft

geeignet