

**Garant**
**VHM-Schruppfräser kurz HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205482 9
GTIN	4045197551672
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit Spezial-Kordelprofil.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Für hohe Vorschubgeschwindigkeiten, sehr hohe Zerspanungsleistung.

**Hinweis:**
**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**
**Empfohlenes Nachfolgeprodukt Nr. 205548.**
**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	9 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	66 mm
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	d11

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
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	grün
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
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet