



## VHM-Schruppfräser kurz HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	205486 10
GTIN	4045197555298
Artikelklasse	12X

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Für hohe Vorschubgeschwindigkeiten, sehr hohe Zerspanungsleistung.

Mit 20°-Spirale.

#### Hinweis:

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt Nr. 205704.**

### Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Zähnezahl Z	4
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	d11

Spiralwinkel	20 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
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	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	270 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	190 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	55 m/min	M
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

