

**Garant**
**VHM-Fräser HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203009 8
GTIN	4045197588630
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Speziell für die **rostfreie Stahlbearbeitung im Hochleistungsbereich z. B. Duplexstähle.**

Schneideckenfase: Gr. 4 = 0,07mm; Gr. 5 – 8 = 0,12 mm; Gr. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ Gr. 20 = 0,3 mm

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	25 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,7 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,12 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	h10
Spiralwinkel	38 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
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	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		