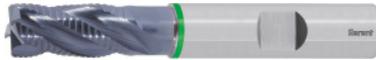


Garant
VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 205490 7 |
| GTIN | 4045197551511 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:
Mit Spezial-Kordelprofil.

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Für hohe Vorschubgeschwindigkeiten, sehr hohe Zerspanungsleistung.

Hinweis:
NEUE GENERATION VERFÜGBAR!
Empfohlenes Nachfolgeprodukt Nr. 205550.
Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Schneiden-Ø D_c | 7 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |
| Schaft-Ø D_s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 63 mm |
| Schneidenlänge L_c | 16 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 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| 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 ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 105 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |