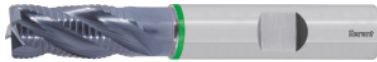


**Garant**
**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205490 10
GTIN	4045197551542
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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 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 <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		