

Garant**VHM-Schruppfräser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203072 10
GTIN	4062406565183
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**. Bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Optimierte Stirngeometrie.

Verwendung:

- **Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff.**
- **Große Spanräume.**
- **Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Stirngeometrie.**
- **Minimierter Verschleiß aufgrund stabiler Schneidkanten.**

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D ₁	9,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,045 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	30 mm
Schneidenlänge L _c	22 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,09 mm
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
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
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	265 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	90 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet