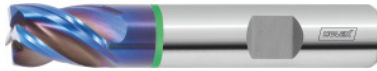




VHM-Schruppfräser HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 5mm



Bestelldaten

Bestellnummer	203037 5
GTIN	4045197679246
Artikelklasse	12X

Beschreibung

Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß L_c (Schneidenlänge) / $\varnothing D_c$ (Schneiden- \varnothing) beachten!

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	5 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Schneidenlänge L_c	9 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn- \varnothing	f8

Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiXSi
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	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	70 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

