

Garant
VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203041 10
GTIN	4045197510587
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1,5×D ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Hinweis:

NEUE GENERATION VERFÜGBAR!

Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203035.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,8 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
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	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	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet