

**VHM-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203240 10 |
| GTIN | 4045197119001 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung**Ausführung:**

Verstärkter Kern und Geometrie zum Hartfräsen, ohne dynamische Drallsteigung.

Verwendung:

Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.

(Stirnschnitt nur bei geringen Schnitttiefen).

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------------------------|-----------------------|
| Schneiden-Ø D_c | 10 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 55 HRC | 0,038 mm |
| Zähnezahl Z | 6 |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 72 mm |
| Schneidenlänge L_c | 22 mm |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Spiralwinkel | 50 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |

| | |
|-----------------------------------------|---------------------|
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | H |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,05×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | rot |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 95 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | P |
| Stahl < 50 HRC | geeignet | 75 m/min | H |
| Stahl < 55 HRC | geeignet | 65 m/min | H |
| Stahl < 60 HRC | geeignet | 50 m/min | H |
| Stahl < 65 HRC | bedingt geeignet | 30 m/min | H |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Dienstleistungen

| | |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|