

**Garant**
**VHM-Fräser DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	203480 9
GTIN	4045197119575
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Durch mindestens 6 Zähne

**hohe Stabilität** und **extrem hohe Laufruhe.**

**Doppelt hinterschleifener Seitenfreiwinkel.**

### Verwendung:

**Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.**

## Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	6
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	8,8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	29 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,063 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Zustellrichtung	horizontal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,1×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	600 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	400 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	S
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft

bedingt geeignet