


VHM-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203520 8 |
| GTIN | 4045197119667 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:

Durch mindestens 6 Zähne **hohe Stabilität** und **extrem hohe Laufruhe**. Exzentrischer Hinterschliff. **Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.**

Technische Beschreibung

| | |
|---|--------------------|
| Schneiden-Ø D _c | 8 mm |
| Zähnezahl Z | 6 |
| Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,063 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 63 mm |
| Schneidenlänge L _c | 19 mm |
| Zustellrichtung | horizontal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| 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 | ohne |
| 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 ² | geeignet | 190 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| 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 |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 90 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 120 m/min | K |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |