

Garant
VHM-Hochgenauigkeits-Fräser, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203540 10
GTIN	4045197509901
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Durch mindestens 6 Zähne **hohe Stabilität** und **extrem hohe Laufruhe. Exzentrischer Hinterschliff.**

Extrem **hochgenaue Konizität mit Toleranz im µm-Bereich**, um **genaue 90°-Winkel** und planparallele Flächen beim Umfangsfräsen erzeugen zu können.

Mit höchsten Anforderungen an die Winkelgenauigkeit.

Schneideckenfase durch exzentrischen Hinterschliff nicht definiert.

Mit Verjüngung maximal 0,014 mm.

Verwendung:

Zum Umfangfräsen als Schlichtarbeitsgang.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	6
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schneidenlänge L _c	55 mm
Zustellrichtung	horizontal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA

Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Fräsverwendung	Mono-Fräsen hochgenau 90°
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,05×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	40 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	65 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	175 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft	bedingt geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB