

Garant**VHM-Fräser gerader Schnitt, Diamant, Ø h10 DC: 5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 209525 5 |
| GTIN | 4045197478276 |
| Artikelklasse | 11Y |

Beschreibung**Ausführung:**

Hochleistungsgeometrie mit Mehrfachverzahnung für extrem hohes Zerspanungsvolumen in einem Arbeitsgang.

Gerader Schnitt für den neutralen Einsatz.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Graphit | 0,03 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in GFK CFK | 0,03 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 5 mm |
| Zähnezahl Z | 8 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 60 mm |
| Schneidenlänge L_c | 18 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Beschichtung | Diamant |
| Schneidstoff | VHM |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Norm | Werksnorm |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | schwarz |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------|----------|-----------|----------|
| PVDF GF20 | geeignet | 200 m/min | N |
| POM GF25 | geeignet | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | geeignet | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | geeignet | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | geeignet | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | geeignet | 160 m/min | N |
| Hybride | geeignet | | |
| Honeycomb Sandwich | geeignet | 350 m/min | N |
| GFK | geeignet | 190 m/min | N |
| GFK, CFK | geeignet | 190 m/min | N |
| Graphit | geeignet | 340 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |

Dienstleistungen

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