Garant

# VHM-Fräser ziehender Schnitt, Diamant, Ø h10 DC: 16mm

## Bestelldaten

| | |
|---|---|
| Bestellnummer | 209527 16 |
| GTIN | 4045197478320 |
| Artikelklasse | 10Y |

## Beschreibung

**Ausführung:**
Hochleistungsgeometrie mit Mehrfachverzahnung für extrem hohes Zerspanungsvolumen in einem Arbeitsgang.
Rechtsspiralig, **ziehender Schnitt** für normalen Einsatz.

## Technische Beschreibung

| | |
|---|---|
| Schneiden-Ø $D_C$ | 16 mm |
| Zähnezahl Z | 8 |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in GFK CFK | 0,07 mm |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Graphit | 0,07 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,2 mm |
| Schaft-Ø $D_s$ | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Schneidenlänge $L_c$ | 36 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×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 |