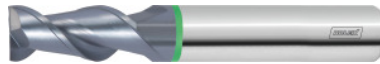



**VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201650 10
GTIN	4045197113610
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Zähnezahl Z	2
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA 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	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

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