

**Garant**
**VHM-Fräser, DLC, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201735 10     |
| GTIN          | 4045197588432 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **DLC-Beschichtung**  $sp^2$  der neuesten Generation.  
Spezielle Geometrie für Alu- und Kunststoffbearbeitung.

**Verwendung:**

Doppelt wirkender Spanwinkel, **speziell für die Alu-Bearbeitung.**

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Zähnezahl Z                                | 2                               |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung      | 32 mm                           |
| Schneiden-Ø $D_c$                          | 10 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Alu Guss    | 0,065 mm                        |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Alu Guss | 0,04 mm                         |
| Freistellungs-Ø $D_1$                      | 9,8 mm                          |
| Schaft-Ø $D_s$                             | 10 mm                           |
| Gesamtlänge L                              | 72 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$                       | 25 mm                           |
| Zustellrichtung                            | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft                                     | DIN 6535 HA mit h6              |
| Toleranz Nenn-Ø                            | e8                              |
| Spiralwinkel                               | 20 Grad                         |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Eckenfasenwinkel                        | 90 Grad                  |
| Beschichtung                            | DLC                      |
| Schneidstoff                            | VHM                      |
| Norm                                    | Werksnorm                |
| Typ                                     | W                        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,25×D bei Besäumen      |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung                            | nein                     |
| Farbring                                | gelb                     |
| Produktart                              | Eckfräser                |

## Anwenderdaten

|                    | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu                | geeignet         | 480 m/min | N        |
| Alu (kurzspanend)  | geeignet         | 440 m/min | N        |
| Alu > 10% Si       | geeignet         | 400 m/min | N        |
| PMMA Acryl         | geeignet         | 200 m/min | N        |
| PE-HD              | geeignet         | 160 m/min | N        |
| PA 66              | geeignet         | 200 m/min | N        |
| PEEK               | geeignet         | 150 m/min | N        |
| PF 31              | geeignet         | 130 m/min | N        |
| PVDF GF20          | geeignet         | 180 m/min | N        |
| POM GF25           | geeignet         | 160 m/min | N        |
| PA 66 GF30         | geeignet         | 150 m/min | N        |
| PEEK GF30          | geeignet         | 130 m/min | N        |
| PTFE CF25          | geeignet         | 160 m/min | N        |
| Honeycomb Sandwich | bedingt geeignet | 300 m/min | N        |
| Cu                 | geeignet         | 160 m/min | N        |
| CuZn               | geeignet         | 200 m/min | N        |

|                         |                  |
|-------------------------|------------------|
| nass maximal            | geeignet         |
| nass minimal            | geeignet         |
| trocken                 | bedingt geeignet |
| Luft                    | geeignet         |
| <b>Dienstleistungen</b> |                  |
| Schaftschleifen Typ HB  | 129100 HB        |