

**VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 16mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201650 16 |
| GTIN | 4045197113634 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung**Ausführung:**

Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Schneidenlänge L_c | 32 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 ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 105 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |
|------------------------|-----------|