


**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 1,6mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201920 1,6    |
| GTIN          | 4045197645876 |
| Artikelklasse | 12X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Doppelt hinterschleifener Seitenfreiwinkel.**

 Mitnahmefläche **ähnlich DIN 6535 HB.**
**Hinweis:**
**Sparen Sie sich die Nachschleifkosten:**

Denn es ist günstiger, VHM-Mini-Fräser bis zur Verschleißgrenze zu nutzen, als nachzuschleifen.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                        |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 1,6 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,006 mm                        |
| Eckenfasenbreite bei $45^\circ$                                | 0,02 mm                         |
| Schaftform   | HA                              |
| Schaft-Ø $D_s$   | 3 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 38 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 3 mm                            |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Korrektur-Faktor für $v_c$                                     | 1,25                            |
| Schaft   | DIN 6535 HA mit h6              |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø                         | e8                       |
| Spiralwinkel                            | 45 Grad                  |
| Eckenfasenwinkel                        | 45 Grad                  |
| Beschichtung                            | TiAlN                    |
| Schneidstoff                            | VHM                      |
| Norm                                    | Werksnorm                |
| Typ                                     | N                        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen       |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung                            | nein                     |
| Farbring                                | ohne                     |
| 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        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 70 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 60 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 90 m/min  | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | geeignet         |           |          |

