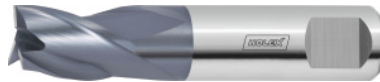



**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 6,75mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201842 6,75   |
| GTIN          | 4045197543561 |
| Artikelklasse | 12X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mitnahmefläche **ähnlich DIN 6535 HB.**

**Preisgünstige Alternative.**

**Hinweis:**

**Sparen Sie sich die Nachschleifkosten:**

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

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,033 mm                        |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 6,75 mm                         |
| Schaftform   | HB                              |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                         |
| Schaft-Ø $D_s$   | 8 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 42 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 10 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Korrektur-Faktor für $v_c$                                     | 1,25                            |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Toleranz Nenn-Ø  | h10                             |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Spiralwinkel                            | 30 Grad                           |
| Eckenfasenwinkel                        | 90 Grad                           |
| Beschichtung                            | TiAlN                             |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | Werksnorm                         |
| 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                                | 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                        | bedingt geeignet |           |          |

