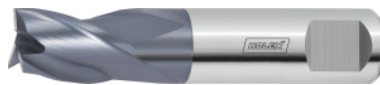



VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 8,7mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201842 8,7
GTIN	4045197543608
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

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Schaftform	HB
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø D_c	8,7 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	48 mm
Schneidenlänge L_c	11 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 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
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

