


**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201920 9,7
GTIN	4045197114952
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

**Doppelt hinterschliffener 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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	9,7 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Schaftform	HB
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	55 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	16 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrektur-Faktor für v <sub>c</sub>	1,25
Schaft	DIN 6535 HB 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		

