

**Garant**
**VHM-Fräser mit Innenkühlung HPC, ZOX, Ø f8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202259 10
GTIN	4045197538659
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stabiler Schruppfräser **ohne** Kordelverzahnung.

Mit starkem Kern, **speziellen Spanraummulden** und **großen polierten Spanräumen**.

**Verwendung:**

Zum Schruppfräsen mit hohen Ansprüchen an die Werkstückoberfläche.

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202019.**

**Technische Beschreibung**

Schaftform	HA
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,07 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	58 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Alu kurzspanend	0,09 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,2 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	100 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	16 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HA
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	ZOX
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu	bedingt geeignet	250 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	240 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	120 m/min	N
CuZn	geeignet	120 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB