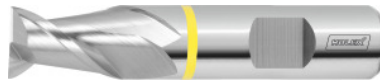



VHM-Fräser DIN 6535 HB, unbeschichtet, Ø DC: 10mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201200 10 |
| GTIN | 4045197112262 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:

Stabile Schneidkanten.

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 10 mm |
| Zähnezahl Z | 2 |
| Vorschub f _z für Besäumen in Alu kurzspanend | 0,05 mm |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend | 0,04 mm |
| Schaft-Ø D _s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 66 mm |
| Schneidenlänge L _c | 14 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Spiralwinkel | 45 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Beschichtung | unbeschichtet |

| | |
|---|--------------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | W |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | gelb |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu | geeignet | 180 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 140 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 105 m/min | N |
| PMMA Acryl | geeignet | 180 m/min | N |
| PE-HD | geeignet | 130 m/min | N |
| PA 66 | geeignet | 150 m/min | N |
| PEEK | geeignet | 130 m/min | N |
| PF 31 | geeignet | 110 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | bedingt geeignet | 180 m/min | N |
| Cu | geeignet | 140 m/min | N |
| CuZn | geeignet | 180 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |