

Garant
VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 0,9mm


Bestelldaten

Bestellnummer	201630 0,9
GTIN	4045197264084
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:

Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.

Gr. 0,25 bis 2,5 – Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

Toleranz: Größe Nenn-Ø $D_c = e8$.

Verwendung:

Die Untermaßgrößen sind speziell zum Passnutenfräsen einsetzbar.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Zähnezahl Z	2
Schneiden-Ø D_c	0,9 mm
Schaftform	HA
Schaft-Ø D_s	3 mm
Gesamtlänge L	38 mm
Schneidenlänge L_c	2,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrektur-Faktor für v_c	1,25
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
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
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

