


VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 4mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202545 4 |
| GTIN | 4045197117311 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:
Extra scharfe Schneidkanten.

Baumaße ähnlich DIN6527.

Exzentrischer Hinterschliff.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend | 0,015 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Alu kurzspanend | 0,025 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 4 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 57 mm |
| Schneidenlänge L_c | 13 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Spiralwinkel | 45 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |

| | |
|---|--------------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | W |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,25×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 | 300 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 200 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 | geeignet | 180 m/min | N |
| Cu | geeignet | 120 m/min | N |
| CuZn | geeignet | 150 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |

Dienstleistungen

| | |
|------------------------|-----------|
| Schaftschleifen Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|

