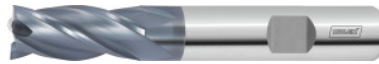



VHM-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202760 8 |
| GTIN | 4045197118042 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:

Exzentrischer Hinterschliff.

Ohne 45°-Schneideckenfase.

Technische Beschreibung

| | |
|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schneiden-Ø D _c | 8 mm |
| Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Schaftform | HB |
| Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Schaft-Ø D _s | 8 mm |
| Gesamtlänge L | 70 mm |
| Schneidenlänge L _c | 22 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | h10 |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |

| | |
|-----------------------------------------|-----------------------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | H |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,3 \times D$ bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 280 m/min | N |
| 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 |
| Stahl < 55 HRC | bedingt geeignet | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 90 m/min | K |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | bedingt geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | bedingt geeignet | | |