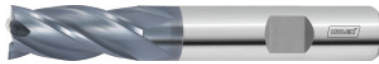



VHM-Fräser, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202760 10
GTIN	4045197118059
Artikelklasse	12X

Beschreibung
Ausführung:

Exzentrischer Hinterschliff.

Ohne 45°-Schneideckenfase.

Technische Beschreibung

Schaftform	HB
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	73 mm
Schneidenlänge L_c	25 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		