

## VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm

### Bestelldaten

Bestellnummer	202770 6
GTIN	4067263118664
Artikelklasse	12Z

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Extrem preisattraktiver VHM-Schaftfräser** für die Zerspaltung von Stählen und korrosionsbeständigen Stählen. Keine Sonderabmessungen und -ausführungen möglich. Baumaße ähnlich DIN 6527.

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	14 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

