

VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202770 16 |
| GTIN | 4067263119005 |
| 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

| | |
|--|-----------------------|
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Zustellrichtung | horizontal und schräg |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,075 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Spiralwinkel | 42 Grad |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,055 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Schaft-Ø D_s | 16 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 ² | geeignet | 220 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 200 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 160 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |

