



VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2005 10
GTIN	4067263119302
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:

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

Wie Nr. 202770.

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D_c	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft-Ø D_s	10 mm
Inhalt	5
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schneidenlänge L_c	24 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,065 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Zähnezahl Z	4
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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

Zubehör

VHM-SchaftfräserHPC Ø e8 DC 10 mm	202770 10
-----------------------------------	-----------