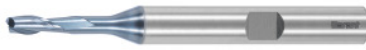


**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	201308 9
GTIN	4045197863355
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

### Hinweis:

**Nachfolgeprodukt für Nr. 201630 und 201522.**

## Technische Beschreibung

Schaftform	HB
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	2
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	8,8 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft

geeignet