

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201308 10
GTIN	4045197863379
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**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HB
Zähnezahl Z	2
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,8 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm

Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
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
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