


**VHM-Fräser, unbeschichtet, Ø e8 DC: 9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	201310 9
GTIN	4045197863539
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

**Hinweis:**

**Nachfolgeprodukt für Nr. 201640 und 201405.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 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
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	2
Schaftform	HB
Spiralwinkel	30 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
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 Kunststoffe	bedingt geeignet	170 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	100 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	40 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	55 m/min	K
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		