


VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202275 10 |
| GTIN | 4045197865434 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D_c | 10 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge L_c | 22 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Gesamtlänge L | 72 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 | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 160 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 80 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 40 m/min | M |
| GG(G) | geeignet | 75 m/min | K |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |