


**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202296 9
GTIN	4045197866479
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaftform	HB
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	9 mm
Spiralwinkel	45 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	$0,5 \times D$ 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 <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		