

**VHM-Fräser, unbeschichtet, Ø e8 DC: 1,2mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202277 1,2 |
| GTIN | 4045197880352 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung**Ausführung:**Baumaße ähnlich **DIN 6527**.**Technische Beschreibung**

| | |
|----------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Gesamtlänge L | 50 mm |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Schneidenlänge L_c | 4 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 1,2 mm |
| Schaft-Ø D_s | 3 mm |
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaftform | HA |
| 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 ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |