

**Garant**
**VHM-Vollradius-Schruppfräser, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 207507 14     |
| GTIN          | 4045197883056 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Rundes **Kordelprofil** zum Schruppen, **auch im Radiusbereich.**
**Hinweis:**
**Nachfolgeprodukt für Nr. 207512**
**Technische Beschreibung**

|   |          |
|---|----------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 14 mm    |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 14 mm    |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm  |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,08 mm  |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 26 mm    |
| Zähnezahl Z   | 4        |
| Gesamtlänge L   | 83 mm    |
| Spiralwinkel  | 45 Grad  |
| Radius R  | 7 mm     |
| Beschichtung  | TiAlN    |
| Schneidstoff  | VHM      |
| Norm  | DIN 6527 |
| Fräsprofil  | HR       |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø                         | d11                             |
| Zustellrichtung                         | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen         |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen              |
| Schaft                                  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Innenkühlung                            | nein                            |
| Farbring                                | ohne                            |
| Produktart                              | Vollradius- und Kugelfräser     |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 350 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 250 m/min | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 160 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 140 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 130 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 80 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 120 m/min | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |           |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |           |          |