

**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	202305 10
GTIN	4045197931504
Artikelklasse	11X

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

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Hinweis:****Nachfolgeprodukt für Nr. 202210.****Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	66 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	24 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schaftform	HB
Spiralwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	14 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet