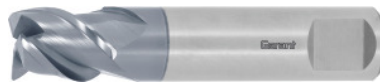


**Garant**
**VHM-Mini-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202265 6      |
| GTIN          | 4045197930439 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Schaft ähnlich **DIN 6535 HB**.

**Sparen Sie sich die Nachschleifkosten:**

Denn es ist günstiger, VHM-Mini-Fräser bis zur Verschleißgrenze zu nutzen, als nachzuschleifen. Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneidenlänge $L_c$   | 8 mm                            |
| Schaftform   | HB                              |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$    | 0,05 mm                         |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm                            |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 6 mm                            |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,1 mm                          |
| Spiralwinkel   | 45 Grad                         |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Gesamtlänge L  | 45 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø                         | e8                                |
| Eckenfasenwinkel                        | 45 Grad                           |
| Beschichtung                            | AlCrN                             |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | Werksnorm                         |
| 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 | 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         |           |          |

