

**VHM-Fräser, unbeschichtet, Ø e8 DC: 20mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202307 20     |
| GTIN          | 4045197931757 |
| Artikelklasse | 12X           |

**Beschreibung****Ausführung:**Baumaße ähnlich **DIN 6527**.**Hinweis:****Nachfolgeprodukt für Nr. 202240 / 202245.****Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schaftform   | HB                              |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 20 mm                           |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 20 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 104 mm                          |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>    | 0,15 mm                         |
| Spiralwinkel   | 45 Grad                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm                          |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 38 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Eckenfasenwinkel   | 90 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 | $0,5 \times D$ 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 <sup>2</sup> | geeignet         | 70 m/min  | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 60 m/min  | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 45 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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         |           |          |