

Garant
VHM-Fräser HPC, DLC, Ø f8 DC: 10mm

Bestelldaten

Bestellnummer	202552 10
GTIN	4045197948274
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Stabiler Schruppfräser **ohne** Kordelverzahnung.

Mit starkem Kern, **speziellen Spanraummulden** und **großen polierten Spanräumen**.

Verwendung:

Zum Schruppfräsen mit hohen Ansprüchen an die Werkstückoberfläche.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	10 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub f _z für Besäumen in Alu kurzspanend	0,11 mm
Schaftform	HA
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	80 mm
Freistellungs-Ø D ₁	9,2 mm
Zähnezahl Z	4
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L _c	30 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Alu kurzspanend	0,09 mm

Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	38 mm
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	DLC
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	W
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	gelb
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu	geeignet	480 m/min	N
Alu (kurzspanend)	geeignet	440 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	400 m/min	N
PMMA Acryl	geeignet	200 m/min	N
PE-HD	geeignet	160 m/min	N
PA 66	geeignet	200 m/min	N
PEEK	geeignet	150 m/min	N
PF 31	geeignet	130 m/min	N
PVDF GF20	geeignet	180 m/min	N
POM GF25	geeignet	160 m/min	N
PA 66 GF30	geeignet	150 m/min	N
PEEK GF30	geeignet	130 m/min	N

PTFE CF25	geeignet	160 m/min	N
Hybride	bedingt geeignet	m/min	N
Honeycomb Sandwich	bedingt geeignet	300 m/min	N
Cu	geeignet	160 m/min	N
CuZn	geeignet	200 m/min	N
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB