

**VHM-Fräser HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203014 10
GTIN	4045197551016
Artikelklasse	12X

Beschreibung**Ausführung:****Spezielle TiSi-Beschichtung.****Hinweis:****NEUE GENERATION VERFÜGBAR!****Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 203013, 203015, 203021, 203027.**

Toleranz Nenn-Ø: f8

Zähnezahl Z: 4

Spiralwinkel: 35 Grad

Zustellrichtung: horizontal, schräg und vertikal

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Zähnezahl Z: 4

Schneidenlänge L_c : 22 mmAuskraglänge L_1 inkl. Freistellung: 30 mmFreistellungs-Ø D_1 : 9,7 mm

Gesamtlänge L: 72 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm**Technische Beschreibung**

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,7 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P

Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		
Dienstleistungen			

Schaftfreistellen Typ FRST

209900 FRST