

**Art.-Nr. 5620761**

# EB100A22-4C10 IC900

 Hersteller: **Iscar** Fräsbearbeitung › Schaftfräser › VHM-Schaftfräser

Der Schaftfräser mit 10 mm Schneiddurchmesser bietet Ihnen zuverlässige Zerspanungsleistung und hohe Standzeit. Die Ausführung mit AlTiN-Beschichtung, 4-schneidig sorgt für saubere Schnittergebnisse und lange Werkzeugstandzeiten. Besonders geeignet für die Bearbeitung von Stahl | Rostfreier Stahl | Guss | Harte Werkstoffe | Hochlegierte Werkstoffe. Bei der Prüßner GmbH erhalten Sie geprüfte Markenqualität für Industrie und Handwerk – schnell lieferbar und fachkundig beraten.

## TECHNISCHE MERKMALE

|                          |                                                                              |
|--------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Produktart               | VHM-Kugelkopffräser                                                          |
| Schneiddurchmesser DC    | 10                                                                           |
| Schnittlänge APMX        | 22                                                                           |
| Gesamtlänge OAL          | 72                                                                           |
| Schneidenzahl ZEFP       | 4                                                                            |
| Eckenradius RE           | 5                                                                            |
| Aufnahmedurchmesser DCON | 10                                                                           |
| Schneidstoff/Sorte       | IC900                                                                        |
| Beschichtung             | AlTiN                                                                        |
| Werkstoffeignung         | Stahl   Rostfreier Stahl   Guss   Harte Werkstoffe   Hochlegierte Werkstoffe |
| Werkzeugtyp              | Stabil                                                                       |
| Aufnahmeschaft           | Rund                                                                         |

## EMPFOHLENE SCHNITTWERTE

| Werkstoffgruppe | $v_c$ [m/min] | $n$ [U/min] | $v_f$ [mm/min] |
|-----------------|---------------|-------------|----------------|
| Stahl (P)       | 140           | 4456        | 1070           |
| Rostfrei (M)    | 110           | 3501        | 700            |
| Superleg. (S)   | 50            | 1592        | 223            |

Richtwerte aus der Zerspanungspraxis – abhängig von Maschine, Aufspannung, Kühlung und Werkstoff-Charge. Konservativ beginnen und herantasten. Keine Haftung für Werkzeugbruch oder Bearbeitungsergebnisse. Bei Drehwerkzeugen bezieht sich  $v_c$  auf das Werkstück; eine Drehzahl wird daher nicht ausgewiesen.