

**Garant**
**VHM-Vor- und Rückwärts-Viertelkreisfräser, TiAlN, Radius r: 0,3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	208172 0,3
GTIN	4062406131258
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Extra langer Schaft.**

Doppelt geschliffenes Kopfteil **mit Viertelkreisprofil.**
**Toleranz:** Größe = **Radius r  $\pm 0,05$  mm.**
**Verwendung:**

Für den **universellen Einsatz** in nahezu allen Materialien. Die neu entwickelte Beschichtung **verhindert effektiv Aufbauschneidenbildung** - auch in Aluminium und INOX.

Zum **Vorwärts-** und **Rückwärtsentgraten** von Kanten mit Konturen.

**Technische Beschreibung**

Radius r	0,3 mm
Zähnezahl Z	5
Schaft- $\varnothing$ D <sub>s</sub>	8 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	0,3 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
L <sub>2</sub> +0,5	2 mm
kleiner $\varnothing$ D <sub>3</sub>	7,4 mm
Gesamtlänge L	100 mm
großer $\varnothing$ D <sub>2</sub>	8 mm
L <sub>4</sub> +0,5	26 mm
$\varnothing$ D <sub>1</sub> +0,05	6 mm

Radiusfräsen	vorwärts und rückwärts
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Radiuskontur	±0,05
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×r bei Besäumen
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Schafttoleranz	h6
Farbring	grün
Produktart	Schaftfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	geeignet	125 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	75 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	45 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	45 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB