

Garant
VHM-Schlitzfräser, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8: 16,5X3mm


Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208024 16,5X3 |
| GTIN | 4062406397067 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung

Ausführung:

Mit neuer Hochleistungsbeschichtung für höchste Standzeiten. Am Umfang schneidend, kreuzverzahnt. Die Seitenflächen sind freigeschliffen

Hinweis:

Zum Fräsen von Scheibenfedernuten nach DIN6888 geeignet.

f_z für $a_p = 0,1 \times D$.

Nachfolgeprodukt für Nr. 208025.

Technische Beschreibung

| | |
|---|------------|
| für Scheibenfedern DIN 6888 | 3,0×6,5 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16,5 mm |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Zähnezahl Z | 10 |
| Typ | N |
| Freistellungs-Ø D_1 | 4,6 mm |
| Gesamtlänge L | 56 mm |
| Vorschub f_z in Stahl < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Schneidenlänge L_c | 3 mm |
| Beschichtung | TiAlN |

| | |
|------------------|--------------------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 850 D/F |
| Fräsprofil | kreuzverzahnt |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Zustellrichtung | horizontal |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Schafttoleranz | h6 |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Farbring | grün |
| Produktart | Nutenfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 67 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 65 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 63 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | bedingt geeignet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 40 m/min | M |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |