



## Schaftfräser HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191260 4      |
| GTIN          | 4045197101266 |
| Artikelklasse | 12W           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

#### Exzentrischer Hinterschliff.

Preisgünstige Alternative.

#### Hinweis:

**Als Langlochfräser** (Toleranz e8) **oder als Schaftfräser.**

**50 % größere Zerspanungsleistung** gegenüber Fräsern mit 2Schneiden.

**Größere Spanräume** als mehrschneidige Schaftfräser (günstig bei weichem Material). Zum Fräsen von Bohrnuten.

### Technische Beschreibung

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 4 mm                            |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,007 mm                        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 6 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 55 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 11 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |

|                  |           |
|------------------|-----------|
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad   |
| Beschichtung     | TiAlN     |
| Schneidstoff     | HSS Co 8  |
| Norm             | DIN 844 B |
| Typ              | N         |
| Innenkühlung     | nein      |
| Farbring         | ohne      |
| Produktart       | Eckfräser |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 120 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 78 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 17 m/min       | M        |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 46 m/min       | K        |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 92 m/min       | N        |
| Uni                           | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |
| trocken                       | bedingt geeignet |                |          |