



Schaftfräser HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 4,5mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191260 4,5 |
| GTIN | 4045197101273 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,007 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Schneiden-Ø D_c | 4,5 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 55 mm |
| Schneidenlänge L_c | 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 _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 120 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 78 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |