


**Mini-Fräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 3,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191360 3,5    |
| GTIN          | 4045197102034 |
| Artikelklasse | 12W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Exzentrischer Hinterschliff.** Schaft ähnlich DIN 1835 B mit Schafttoleranz h6. Universelle Schneidengeometrie. In Flächenspannfuttern und Spannzangenfuttern als **Langloch- und Schaftfräser** verwendbar. **Hohe Schneidleistung**, besonders preisgünstig. Zum Fräsen von Bohrnuten.

**Hinweis:**

Sparen Sie sich die Nachschleifkosten: denn es ist günstiger, Mini-Fräser bis zur Verschleißgrenze zu benutzen und dann wegzuwerfen, als sie nachzuschleifen.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm                        |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 3,5 mm                          |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 37 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 6 mm                            |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | HB mit h6                       |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad       |
| Beschichtung     | unbeschichtet |
| Schneidstoff     | HSS Co 8      |
| Norm             | Werksnorm     |
| Typ              | N             |
| Innenkühlung     | nein          |
| Farbring         | ohne          |
| Produktart       | Eckfräser     |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 83 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 55 m/min       | N        |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |