


Mini-Fräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 4,3mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191360 4,3 |
| GTIN | 4045197102065 |
| 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Zähnezahl Z | 3 |
| Schneiden-Ø D_c | 4,3 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 38 mm |
| Schneidenlänge L_c | 7 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 _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 83 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 30 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 25 m/min | P |
| CuZn | bedingt geeignet | 55 m/min | N |
| nass maximal | geeignet | | |