


**Mini-Fräser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	191380 5,75
GTIN	4045197102324
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.

Für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung.

**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**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	5,75 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	39 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS PM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

### Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	138 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	110 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	83 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	64 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	64 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	18 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	110 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		