

**Garant**
**VHM-Vor- und Rückwärts-Viertelkreisfräser, TiAlN, Radius r: 1,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 208170 1,5    |
| GTIN          | 4045197198457 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Extra langer Schaft.**

 Doppelt geschliffenes Kopfteil **mit Viertelkreisprofil.**
**Toleranz:** Größe = **Radius r  $\pm 0,05$  mm.**
**Verwendung:**

 Zum **Vorwärts-** und **Rückwärtsentgraten** von Kanten mit Konturen.

**Technische Beschreibung**

|                                                             |                        |
|-------------------------------------------------------------|------------------------|
| kleiner $\varnothing D_3$                                   | 7 mm                   |
| großer $\varnothing D_2$                                    | 10 mm                  |
| $L_2 +0,5$                                                  | 5 mm                   |
| Zähnezahl Z                                                 | 4                      |
| Radius r                                                    | 1,5 mm                 |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,01 mm                |
| Schaft- $\varnothing D_5$                                   | 6 mm                   |
| Gesamtlänge L                                               | 100 mm                 |
| Schneidenlänge $L_c$                                        | 1,5 mm                 |
| Radiusfräsen                                                | vorwärts und rückwärts |
| Beschichtung                                                | TiAlN                  |
| Schneidstoff                                                | VHM                    |

|                                         |                    |
|-----------------------------------------|--------------------|
| Norm                                    | Werksnorm          |
| Typ                                     | N                  |
| Toleranz Radiuskontur                   | ±0,05              |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,5×r bei Besäumen |
| Schaft                                  | DIN 6535 HA mit h6 |
| Innenkühlung                            | nein               |
| Schafttoleranz                          | h6                 |
| Farbring                                | ohne               |
| Produktart                              | Schaftfräser       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | geeignet         | 115 m/min | N        |
| Alu > 10% Si                   | geeignet         | 70 m/min  | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 65 m/min  | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 65 m/min  | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 40 m/min  | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 35 m/min  | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 35 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 40 m/min  | K        |
| Uni                            | bedingt geeignet |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | geeignet         |           |          |
| Luft                           | geeignet         |           |          |