

**Garant**
**VHM-Fräser DIN 6535 HA, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202170 3
GTIN	4045197454652
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit exzentrischem Hinterschliff.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

 Toleranz: Größe Nenn-Ø  $D_c = e8$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	2,9 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	12 mm
Schneiden-Ø $D_c$	3 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Schneidenlänge $L_c$	5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,25
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

## Dienstleistungen

Schaftschleifen Typ HB

129100 HB