

Garant
T-Nutenfräser, unbeschichtet, Ø DC × LC d11 × d11: 16X8mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 194030 16X8 |
| GTIN | 4045197109545 |
| Artikelklasse | 11W |

Beschreibung
Ausführung:

Der Fräser schneidet am Umfang und auf beiden Seiten.

Durch wechselseitig schräg gestellte Zähne (Kreuzverzahnung) wird eine hohe Schnittleistung erzielt.

Hinweis:

Zum Fräsen von T-Nuten nach DIN 650 in Aufspanntische und Vorrichtungen.

Technische Beschreibung

| | |
|-------------------------------------------------|---------------|
| Vorschub f_z in Stahl < 750 N/mm ² | 0,06 mm |
| für T-Nuten DIN 650 | 8 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Zähnezahl Z | 6 |
| Freistellungs-Ø D_1 | 7 mm |
| Schaft-Ø D_s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 62 mm |
| Schneidenlänge L_c | 8 mm |
| effektive Schneidenanzahl Z_{eff} | 3 |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | HSS Co 5 |

| | |
|------------------|-------------------|
| Fräsprofil | kreuzverzahnt |
| Toleranz Nenn-Ø | d11 |
| Spiralwinkel | 15 Grad |
| Zustellrichtung | horizontal |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Innenkühlung | nein |
| Schafttoleranz | h6 |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Nutenfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu Kunststoffe | bedingt geeignet | 250 m/min | N |
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 70 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 35 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 28 m/min | P |
| GG(G) | bedingt geeignet | 22 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 35 m/min | N |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |