

**Garant**
**VHM-Micro-Schlitzfräser, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X1,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	208033 5,8X1,0
GTIN	4062406774646
Artikelklasse	11Z

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Speziell zum Nut- und Zirkularfräsen in Bohrungen geeignet. Mit optimierter Beschichtung für den universellen Einsatz in nahezu allen Werkstoffen.

**Toleranz Nenndurchmesser  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Toleranz Schneidenlänge  $L_c = \pm 0,02$  mm.** Mindest-Bohrungsdurchmesser ist 6 mm.

**Hinweis:**

$ae_{max} = 0,1 \times D$ .

Stets im Gleichlauf fräsen. Einfahrschleife von 180° ausnutzen um die volle Zustelltiefe zu erreichen. Auf lineare Zustellung der Schlitztiefe achten.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	1 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	3,8 mm
Typ	N
Gesamtlänge L	58 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5,8 mm
Auskraglänge $L_1$	15 mm
Beschichtung	AlTiN

Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn-Ø	±0,04
Zustellrichtung	horizontal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Innenkühlung	nein
Schafttoleranz	h6
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Farbring	grün
Produktart	Nutenfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	300 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 m/min	M
GGG	geeignet	180 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		