

**Garant****Langlochfräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 2mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191000 2      |
| GTIN          | 4045197098788 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Verwendung:**Zum Fräsen von **Keilnuten** (Bohrnuten) oder für Ausfräsungen aus der Werkstückmitte.**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Anzahl wirksamen Schneiden Z (umfangseitig)                    | 2                               |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm                        |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 2 mm                            |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm                            |
| Schneidenlänge $L_c$   | 4 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 48 mm                           |
| Beschichtung   | unbeschichtet                   |
| Schneidstoff   | HSS Co 8                        |
| Norm   | DIN 327 D                       |
| Typ  | N                               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6               |

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Innenkühlung     | nein           |
| Schafttoleranz   | h6             |
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad        |
| Farbring         | ohne           |
| Produktart       | Langlochfräser |

### Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 83 m/min       | N        |
| Alu > 10% Si                  | bedingt geeignet | 37 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 28 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 23 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 23 m/min       | P        |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 23 m/min       | K        |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 55 m/min       | N        |
| Uni                           | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |