

Garant**Langlochfräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 10,5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191000 10,5 |
| GTIN | 4045197099037 |
| Artikelklasse | 11W |

Beschreibung**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

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

| | |
|--|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 10,5 mm |
| Anzahl wirksamen Schneiden Z (umfangseitig) | 2 |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Schneidenlänge L_c | 13 mm |
| Gesamtlänge L | 63 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 _c | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | bedingt geeignet | 83 m/min | N |
| Alu > 10% Si | bedingt geeignet | 37 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 28 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 23 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | 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 | | |