

**Garant**
**Langlochfräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 14,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191000 14,5   |
| GTIN          | 4045197099112 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Verwendung:**

 Zum Fräsen von **Keilnuten** (Bohrnuten) oder für Ausfräsungen aus der Werkstückmitte.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 14,5 mm                         |
| Anzahl wirksamen Schneiden Z (umfangseitig)                              | 2                               |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,042 mm                        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 12 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 16 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 73 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         |                |          |