

**Garant**
**VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 0,7mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	201630 0,7
GTIN	4045197264060
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

**Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

Gr. 0,25 bis 2,5 – Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

Toleranz: Größe Nenn-Ø  $D_c = e8$ .

### Verwendung:

**Die Untermaßgrößen sind speziell zum Passnutenfräsen einsetzbar.**

## Technische Beschreibung

Schneiden-Ø $D_c$	0,7 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Schaftform	HA
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Zähnezahl Z	2
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Gesamtlänge L	38 mm
Schneidenlänge $L_c$	2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,25
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

