

**Garant**
**Langlochfräser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	191050 5,75
GTIN	4045197099457
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.  
Für höchste Ansprüche an die Zerspanungsleistung.

**Verwendung:**

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5,75 mm
Anzahl wirksamen Schneiden Z (umfangseitig)	2
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Gesamtlänge L	52 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS PM
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	138 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	110 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	83 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	64 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	64 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	18 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	55 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	110 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		