

**Garant**
**VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 1,2mm**


## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201630 1,2    |
| GTIN          | 4045197264114 |
| Artikelklasse | 11X           |

## Beschreibung

### Ausführung:

**Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

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

Toleranz: Größe Nenn-Ø  $D_c = e8$ .

### Verwendung:

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

## Technische Beschreibung

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,006 mm                        |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 1,2 mm                          |
| Zähnezahl Z  | 2                               |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                        |
| Schaftform   | HA                              |
| Schaft-Ø $D_s$   | 3 mm                            |
| Gesamtlänge L  | 50 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 4 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 |           |          |

