

**Garant**
**Langlochfräser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 11mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191050 11     |
| GTIN          | 4045197099570 |
| 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,032 mm                        |
| Anzahl wirksamen Schneiden Z (umfangseitig)                    | 2                               |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 11 mm                           |
| Schaft-Ø $D_s$   | 12 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 13 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 70 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         |                |          |