

**Garant**
**VHM-Fräser, unbeschichtet, Ø e8 DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202640 4
GTIN	4045197117588
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

**Technische Beschreibung**

Schaftform	HA
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,05 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	18 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Gesamtlänge L	40 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	30 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	140 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	105 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	35 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	30 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	M
GG(G)	geeignet	55 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

