

**Garant**
**VHM-Fräser, unbeschichtet, Ø e8 DC: 18mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	202640 18
GTIN	4045197117700
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

## Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaftform	HB
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	45 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	17,8 mm
Schneiden-Ø $D_c$	18 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,18 mm
Zähnezahl $Z$	4
Schaft-Ø $D_s$	18 mm
Gesamtlänge $L$	100 mm
Schneidenlänge $L_c$	35 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB 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		

