

**Garant**
**VHM-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	202555 3
GTIN	4045197117403
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.  
 Innenkühlung: nein  
 Toleranz Nenn-Ø: e8  
 Zähnezahl Z: 4  
 Spiralwinkel: 30 Grad  
 Zustellrichtung: horizontal, schräg und vertikal  
 Schaft: DIN 6535 HA mit h6  
 Zähnezahl Z: 4  
 Schneidenlänge  $L_c$ : 5 mm  
 Gesamtlänge L: 32 mm  
 Schaft-Ø  $D_s$ : 3 mm  
 Schaftform: HA  
 Eckenfasenbreite bei 45°: 0,04 mm

## Technische Beschreibung

Schaftform	HA
Schneiden-Ø $D_c$	3 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,04 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Gesamtlänge L	32 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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
Stahl < 55 HRC	geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		