

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


## Bestelldaten

Bestellnummer	202556 3
GTIN	4067263080299
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

### Hinweis:

**Nachfolgeprodukt für Nr. 202555.**

## Technische Beschreibung

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,04 mm
Schaftform	HA
Gesamtlänge L	32 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Spiralwinkel	30 Grad

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Beschichtung	TiAlN
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	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	105 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
Stahl $< 55 \text{ HRC}$	geeignet	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		

