

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 0,35mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	201308 0,35
GTIN	4045197863065
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

### Hinweis:

**Nachfolgeprodukt für Nr. 201630 und 201522.**

## Technische Beschreibung

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HA
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Zähnezahl Z	2
Gesamtlänge L	38 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenlänge $L_c$	1 mm
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Schneiden-Ø $D_c$	0,35 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
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% 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	110 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>	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	geeignet		

