

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 1,2mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	201308 1,2
GTIN	4045197863157
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

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Zähnezahl Z	2
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	4 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	1,2 mm
Gesamtlänge L	50 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HA
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		

