

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 13,7mm**


## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201308 13,7   |
| GTIN          | 4045197863416 |
| 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 |
| Gesamtlänge L  | 83 mm                           |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>   | 13,5 mm                         |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 14 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>    | 0,1 mm                          |
| Schaftform   | HB                              |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                           | 38 mm                           |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 13,7 mm                         |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 26 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |
| Eckenfasenbreite bei 45°   | 0,3 mm                          |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Zähnezahl Z                             | 2                                 |
| 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