

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


Bestelldaten

Bestellnummer	202305 1
GTIN	4045197929884
Artikelklasse	11X

Beschreibung

Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Hinweis:

Nachfolgeprodukt für Nr. 202210.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Zähnezahl Z	3
Gesamtlänge L	38 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft-Ø D _s	3 mm
Schneiden-Ø D _c	1 mm
Schneidenlänge L _c	3 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm ²	0,005 mm
Schaftform	HA
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
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	$0,5 \times D$ 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	110 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		

