

**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm**

## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202285 5      |
| GTIN          | 4045197931054 |
| Artikelklasse | 11X           |

## Beschreibung

### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

## Technische Beschreibung

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |
| Eckenfasenbreite bei 45°   | 0,1 mm                          |
| Gesamtlänge L  | 54 mm                           |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                           | 16 mm                           |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>   | 4,8 mm                          |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 9 mm                            |
| Schaftform   | HB                              |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>    | 0,04 mm                         |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 5 mm                            |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                         |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm                     |
| Eckenfasenwinkel                                 | 45 Grad                  |
| Beschichtung                                     | AlCrN                    |
| Schneidstoff                                     | VHM                      |
| Norm   | DIN 6527                 |
| Typ  | N                        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen       |
| Innenkühlung                                     | nein                     |
| Farbring   | ohne                     |
| Produktart                                       | Eckfräser                |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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         |                |          |

