

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202285 5,75
GTIN	4045197931078
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	5,75 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,55 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	10 mm
Zähnezahl Z	3
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	17 mm
Schaftform	HB
Toleranz Nenn-Ø	e8

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	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		

