

**Garant**
**VHM-Mini-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 3,8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202260 3,8
GTIN	4045197930316
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Schaft ähnlich **DIN 6535 HB**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Sparen Sie sich die Nachschleifkosten:**

Denn es ist günstiger, VHM-Mini-Fräser bis zur Verschleißgrenze zu nutzen, als nachzuschleifen.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaft	HB mit h6
Schaftform	HB
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,18 mm
Schneidenlänge $L_c$	7 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø $D_c$	3,8 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	45 mm

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
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		

