

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 2,5mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	202305 2,5
GTIN	4045197931405
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

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	10 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneidenlänge $L_c$	4 mm
Gesamtlänge $L$	50 mm
Schneiden-Ø $D_c$	2,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Zähnezahl $Z$	3

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	2,3 mm
Schaftform	HB
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	0,5×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