

**Garant**
**VHM-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm**


## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202815 4      |
| GTIN          | 4045197947727 |
| Artikelklasse | 11X           |

## Beschreibung

### Ausführung:

Doppelt hinterschlifflener Seitenfreiwinkel.

Mit **Hochleistungsbeschichtung** für universellen Einsatz.

## Technische Beschreibung

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 4 mm                            |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 16 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø   | e8                              |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,023 mm                        |
| Spiralwinkel  | 35 Grad                         |
| Zähnezahl Z   | 4                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 4 mm                            |
| Schaftform  | HA                              |
| Schaft  | DIN 6535 HA mit h6              |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,04 mm                         |
| Gesamtlänge L   | 75 mm                           |
| Eckenfasenwinkel  | 45 Grad                         |
| Beschichtung  | TiAlN                           |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Schneidstoff                            | VHM                |
| Norm                                    | Werknorm           |
| Typ                                     | N                  |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,3×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         | 105 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> | geeignet         | 60 m/min  | P        |
| Stahl < 55 HRC                 | geeignet         | 35 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 60 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 90 m/min  | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |           |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |           |          |