

**Garant****Schaftfräser HSS-Co8, unbeschichtet, Ø e8 DC: 15mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191200 15     |
| GTIN          | 4045197100863 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Exzentrischer Hinterschliff.****Hinweis:**

**Als Langlochfräser** (Toleranz e8) **oder als Schaftfräser.**

**50 % größere Zerspanungsleistung** gegenüber Fräsern mit 2Schneiden.

**Größere Spanräume** als mehrschneidige Schaftfräser (günstig bei weichem Material). Zum Fräsen von Bohrnuten.

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 15 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,024 mm                        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 12 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 83 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 26 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |
| Eckenfasenwinkel   | 90 Grad                         |

|              |               |
|--------------|---------------|
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | HSS Co 8      |
| Norm         | DIN 844 B     |
| Typ          | N             |
| Innenkühlung | nein          |
| Farbring     | ohne          |
| Produktart   | Eckfräser     |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)             | bedingt geeignet | 83 m/min       | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 30 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 25 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 23 m/min       | P        |
| GG(G)                         | bedingt geeignet | 23 m/min       | K        |
| CuZn                          | bedingt geeignet | 55 m/min       | N        |
| Uni                           | geeignet         |                |          |
| nass maximal                  | geeignet         |                |          |