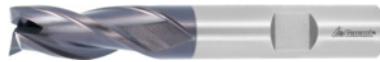


**Garant**
**Schaftfräser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 8,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191250 8,5    |
| GTIN          | 4045197101099 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Exzentrischer Hinterschliff.**

Für höchste Ansprüche an die Zerspanungsleistung.

**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>   | 8,5 mm                          |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,016 mm                        |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 10 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 69 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 19 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                              |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |

|                  |           |
|------------------|-----------|
| Eckenfasenwinkel | 90 Grad   |
| Beschichtung     | TiAlN     |
| Schneidstoff     | HSS PM    |
| Norm             | DIN 844 B |
| Typ              | N         |
| Innenkühlung     | nein      |
| Farbring         | ohne      |
| Produktart       | Eckfräser |

### Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 138 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 110 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 83 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 64 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 64 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 37 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 32 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 25 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 18 m/min       | M        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 55 m/min       | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 110 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | geeignet         |                |          |