

**Garant**
**Schaftfräser HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	191520 6
GTIN	4045197103130
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mehrschneidiger Fräser. **Exzentrischer Hinterschliff.**

Für höchste Ansprüche an die Zerspanungsleistung.

**Hervorragende Ergebnisse** beim **Trockenfräsen.**

Gr. 6M–25M **MID-Fräser:**

Baumaße nach **Werksnorm** die **zwischen** DIN 844 **kurz** und DIN 844 **lang** liegen. **Speziell** für den **Formen-** und **Werkzeugbau** geeignet, da die **mittellangen Baumaße** höhere **Stabilität** bieten als lange Fräser nach DIN 844 lang.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Toleranz Nenn-Ø	k10
Spiralwinkel	30-40 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	23 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		