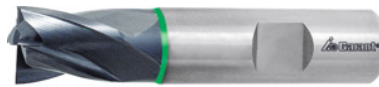


**Garant****Fräser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	191632 10
GTIN	4045197199010
Artikelklasse	11W

**Beschreibung****Ausführung:**

Spezielles Substrat **SPM** mit sehr hohem Kobalt-Anteil.  
Verbindet die **Härte von VHM** und die **Zähigkeit des PM-Stahles**.  
Baulängen nach DIN 327.

**Vorteil:**

Der Fräser kann durch seine universelle Geometrie für die verschiedensten Werkstoffe eingesetzt werden.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,019 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Toleranz Nenn-Ø	k10
Spiralwinkel	25 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad

Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E SPM
Norm	DIN 327
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	159 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	125 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	74 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	74 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	42 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	21 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	63 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	125 m/min	N
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

