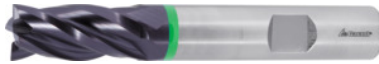


**Garant**
**Fräser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	191635 5
GTIN	4045197547118
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spezielles Substrat **SPM** mit sehr hohem Kobalt-Anteil.  
 Verbindet die **Härte von VHM** und die **Zähigkeit des PM-Stahles**.  
 Mehrschneidiger Fräser mit Universalgeometrie.  
 Einsetzbar als Schlicht-, Schruppschlicht- oder Schrappfräser.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,012 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	k12
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	90 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E SPM

Norm	DIN 844 B
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		