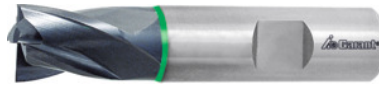


**Garant**
**Fräser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191632 16     |
| GTIN          | 4045197199041 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 16 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,033 mm                        |
| Zähnezahl Z  | 4                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 16 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 79 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 19 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         |           |          |

