

**Garant**
**Schruppfräser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	192645 16
GTIN	4045197107329
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit hinterschlifftem Kordelprofil.**

Bis Gr. 20 Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

Die breiten Zahnstollen können ohne Profilveränderung nachgeschliffen werden.

**HSS-PM** – Für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung.

Gr. 6M bis 25M – **MID-Fräser**: Baumaße nach **Werksnorm**, die **zwischen** DIN 844 **kurz** und DIN 844 **lang** liegen.

Innenkühlung: nein

Toleranz Nenn-Ø: js12

Zähnezahl Z: 4

Spiralwinkel: 30 Grad

Zustellrichtung: horizontal, schräg und vertikal

Schaft: DIN 1835 B mit h6

Zähnezahl Z: 4

Schneidenlänge  $L_c$ : 32 mm

Gesamtlänge L: 92 mm

Schaft-Ø  $D_s$ : 16 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,6 mm

Vorschub  $f_z$  für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,6 mm

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Schneidenlänge $L_c$	32 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Toleranz Nenn-Ø	js12
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS PM
Norm	DIN 844 B
Fräsprofil	NR
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	138 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	83 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	64 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	64 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	37 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	23 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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