

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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	192645 16M
GTIN	4045197107336
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Mit hinterschliffenem 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  $L_c$ : 48 mm

Gesamtlänge L: 108 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**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,6 mm

Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Gesamtlänge L	108 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	48 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 <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	138 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