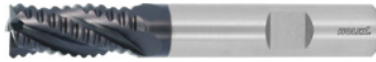




Schruppfräser HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 10Mmm



Bestelldaten

Bestellnummer	192650 10M
GTIN	4045197107510
Artikelklasse	12W

Beschreibung

Ausführung:

Mit hinterschlifftem Kordelprofil.

Bis Gr. 20 Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

Die breiten Zahnstollen können ohne Profilveränderung nachgeschliffen werden.

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

Preisgünstige Alternative.

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 : 35 mm

Gesamtlänge L: 84 mm

Schaft-Ø D_s : 10 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,4 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm²: 0,014 mm

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm ²	0,014 mm

Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D _s	10 mm
Gesamtlänge L	84 mm
Schneidenlänge L _c	35 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 Co 8
Norm	DIN 844 B
Fräsprofil	NR
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	120 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	78 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	55 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	29 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	14 m/min	M
GG(G)	bedingt geeignet	46 m/min	K
CuZn	bedingt geeignet	92 m/min	N

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
trocken	bedingt geeignet