



Schrupffräser HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 10mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 192650 10 |
| GTIN | 4045197107503 |
| Artikelklasse | 12W |

Beschreibung

Ausführung:

Mit hinterschliffenem 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 : 22 mm

Gesamtlänge L: 72 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

| | |
|---|----------|
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm ² | 0,014 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 10 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |

| | |
|-------------------------------|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,4 mm |
| Schaft-Ø D _s | 10 mm |
| Gesamtlänge L | 72 mm |
| Schneidenlänge L _c | 22 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 |