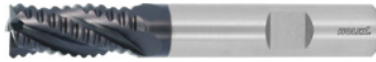




Schrupppfräser HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 20mm



Bestelldaten

Bestellnummer	192650 20
GTIN	4045197107626
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 : 38 mm

Gesamtlänge L: 104 mm

Schaft-Ø D_s : 20 mm

Eckenfasenbreite bei 45°: 0,6 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm²: 0,031 mm

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,6 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	20 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,031 mm
Schaft-Ø D_s	20 mm
Gesamtlänge L	104 mm
Schneidenlänge L_c	38 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	78 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	55 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	55 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	29 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	25 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	17 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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