

**Garant**
**Schruppfräser HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	192855 10
GTIN	4045197108272
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spezielles Substrat **SPM** mit sehr hohem Kobalt-Anteil.  
 Verbindet die **Härte von VHM** und die **Zähigkeit des PM-Stahles**.  
 Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

**Verwendung:**

**Für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung und Steigerung des Zerspanungsvolumens in rostfreien Stählen.**

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,019 mm
Zähnezahl Z	4
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	k12
Spiralwinkel	30 Grad

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS E SPM
Norm	DIN 844
Fräsprofil	HRF
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	159 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	74 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	74 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	20 m/min	S
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		