

**Garant**
**Schruppfräser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12Mmm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 192860 12M    |
| GTIN          | 4045197108487 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Hinterschliffenes, feines Kordelprofil.**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

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

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45°   | 0,3 mm                          |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>   | 11,5 mm                         |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                           | 51 mm                           |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>   | 12 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,033 mm                        |
| Zähnezahl Z  | 5                               |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>  | 12 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 97 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>  | 40 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6               |
| Toleranz Nenn-Ø  | ±0,12                           |
| Spiralwinkel   | 30 Grad                         |

|                  |           |
|------------------|-----------|
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad   |
| Beschichtung     | TiAlN     |
| Schneidstoff     | HSS PM    |
| Norm             | DIN 844   |
| Fräsprofil       | HR        |
| Innenkühlung     | nein      |
| Farbring         | grün      |
| 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> | 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         |                |          |