

**Garant**
**Schruppfräser HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	192860 10
GTIN	4045197108425
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**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	31 mm
Zähnezahl Z	5
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,3 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 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	$\pm 0,12$
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		