

**Garant**
**Radiusfräser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 19mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	194302 19
GTIN	4045197110206
Artikelklasse	11W

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Stirnschneidengeometrie zum Tauchen.

Für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung.

**Hinweis:**

Zum Fräsen von halbkreisförmigen Nuten oder für Ausfräsungen mit Radius-Übergang.

Als Kopierfräser und für den Formenbau geeignet.

$f_z$  für  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Schneiden-Ø $D_c$	19 mm
Zähnezahl Z	2
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Gesamtlänge L	79 mm
Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Radius R	9,5 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	HSS PM
Typ	N

Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 1835 B mit h6
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	138 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	110 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>	bedingt 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		