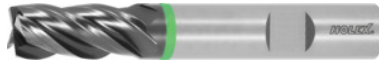




Fräser HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 25mm



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191637 25 |
| GTIN | 4045197838995 |
| Artikelklasse | 12W |

Beschreibung

Ausführung:

Sehr leistungsfähiges Substrat für die Bearbeitung von Stahl- und Rostfrei-Werkstoffen.

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø | 0 / -0,03 |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Gesamtlänge L | 121 mm |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 1100 N/mm ² | 0,08 mm |
| Schaft-Ø D_s | 25 mm |
| Schaft | DIN 1835 B mit h6 |
| Schneidenlänge L_c | 45 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 25 mm |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | HSS E SPM |
| Norm | DIN 844 B |
| Typ | N |

| | |
|---|--------------------|
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,5×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------|----------|
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 74 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 64 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 42 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 26 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 21 m/min | M |
| Uni | geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| trocken | geeignet | | |
| Luft | geeignet | | |