

**Garant**
**Schaftfräser HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 25mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 191581 25     |
| GTIN          | 4045197973832 |
| Artikelklasse | 11W           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mehrschneidiger Fräser, für höchste Ansprüche an Zerspanungsleistung. Stirnschneidengeometrie zum Tauchen. **Exzentrischer Hinterschliff**. Zum Umfangsfräsen als Schlichtarbeitsgang zur **Erzeugung höchster Oberflächengüten**.

**Vorteil:**

**Hervorragende Ergebnisse beim Trockenfräsen.**

**Technische Beschreibung**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Toleranz Nenn-Ø  | k10               |
| Schaft   | DIN 1835 B mit h6 |
| Schneidenlänge $L_c$   | 45 mm             |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 24 mm             |
| Gesamtlänge $L$  | 121 mm            |
| Spiralwinkel   | 50 Grad           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,076 mm          |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 65 mm             |
| Eckenfasenbreite bei $45^\circ$                                | 0,3 mm            |
| Zähnezahl $Z$  | 4                 |
| Schaft-Ø $D_s$   | 25 mm             |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 25 mm             |

|                  |                                 |
|------------------|---------------------------------|
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad                         |
| Beschichtung     | TiAlN                           |
| Schneidstoff     | HSS PM                          |
| Norm             | DIN 844 B                       |
| Typ              | N                               |
| Innenkühlung     | nein                            |
| Farbring         | ohne                            |
| Produktart       | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | 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         |                |          |
| Luft                           | geeignet         |                |          |

