

**Garant**
**VHM-Stirntorusfräser HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206262 12
GTIN	4062406279851
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Spezielle Stirnschneidengeometrie zum Zeilenfräsen mit sehr hohen Vorschüben.

Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Verwendung:**

**Zum Kopier- und Zeilenfräsen** in der Komplettbearbeitung **unter HPC / HSC-Bedingungen**.

Mittels spezieller Frässtrategien **sehr hohe Zerspanungsvolumen möglich**.

**Hinweis:**

**Werkzeuge sind nachschleifbar.**

Mit konisch ansteigender Freistellung um die Stabilität bei langer Auskragung zu garantieren.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	6,8 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Programmierradius	2 mm
Maß $a_{p \max}$ Zeilen	0,8 mm
Zähnezahl Z	6
Gesamtlänge L	93 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Vorschub $f_z$ in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,22 mm
Einstellwinkel $\kappa$	15 Grad
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm

minimaler Schaftfreistellungs- $\varnothing$ $D_5$	11 mm
maximaler Schaftfreistellungs- $\varnothing$ $D_6$	11,9 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- $\varnothing$	h9
Spiralwinkel	15 Grad
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Stirntorusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	175 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	155 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	M
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft	bedingt geeignet
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB