

Garant**GARANT Master Steel VHM-Fräser, TiAlN, Ø DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	201646 12
GTIN	4062406297909
Artikelklasse	11X

Beschreibung**Ausführung:****Mit exzentrischem Hinterschliff für stabile Schneidkanten.**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Vorteil:**Optimierte Spanraumgeometrie** für verbesserten Späneabtransport.**Hinweis:****Nachfolgeprodukt für Nr. 201645.****Technische Beschreibung**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 750 N/mm ²	0,08 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Zähnezahl Z	2
Freistellungs-Ø D_1	11,8 mm

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	36 mm
Serie	Master Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB