

**Garant**
**VHM-Fräser mit Innenkühlung HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203016 12
GTIN	4045197551108
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **innerer Kühlmittelzufuhr** für sichere Spanabfuhr.

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR! Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202999.**

**Technische Beschreibung**

Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 mm
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Zähnezahl $Z$	4
Freistellungs-Ø $D_1$	11,6 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Gesamtlänge $L$	83 mm
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8

Wuchtgüte mit Schaft	G 2,5 mit HB
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	ja
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	230 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	S
Uni	bedingt geeignet		

nass maximal	geeignet
Luft	geeignet