


**VHM-Fräser HPC, TiSi, Ø f8 DC: 12Mmm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203014 12M
GTIN	4045197655233
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**Spezielle TiSi-Beschichtung.**
**Hinweis:**
**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**
**Empfohlene Nachfolgeprodukte sind Nr. 203013, 203015, 203021, 203027.**
**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	46 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	11,6 mm
Zähnezahl $Z$	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Gesamtlänge $L$	93 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8

Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
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	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 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	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet