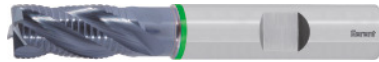


Garant
VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	205490 12
GTIN	4045197551566
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:
Mit Spezial-Kordelprofil.

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Für hohe Vorschubgeschwindigkeiten, sehr hohe Zerspanungsleistung.

Hinweis:
NEUE GENERATION VERFÜGBAR!
Empfohlenes Nachfolgeprodukt Nr. 205550.
Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Freistellungs-Ø D_1	11 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	d11
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	50 m/min	M

GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		