

Garant
VHM-Schruppfräser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203072 12
GTIN	4062406565190
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**. Bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Optimierte Stirngeometrie.

Verwendung:

- **Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff.**
- **Große Spanräume.**
- **Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Stirngeometrie.**
- **Minimierter Verschleiß aufgrund stabiler Schneidkanten.**

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L _c	26 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,095 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	36 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D ₁	11,7 mm
Schneiden-Ø D _c	12 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
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
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	265 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	250 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	bedingt geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	bedingt geeignet	90 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet