

**Garant**
**VHM-Fräser DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202280 12
GTIN	4045197116451
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **exzentrischem Hinterschliff**.  
 Baulängen ähnlich **DIN 6527 lang**.  
 Toleranz: Größe Nenn-Ø  $D_c = e8$ .

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	11,8 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,5
Schaft	DIN 6535 HA mit h6

Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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
Farbring	ohne
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 <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	105 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	P
Stahl < 55 HRC	bedingt geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

<del>trocken</del>	<del>bedingt geeignet</del>
<b>Dienstleistungen</b>	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB