

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


## Bestelldaten

Bestellnummer	202556 12
GTIN	4067263120650
Artikelklasse	11X

## Beschreibung

### Ausführung:

Doppelt hinterschliffener Seitenfreiwinkel.

### Hinweis:

**Nachfolgeprodukt für Nr. 202555.**

## Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	66 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaftform	HB
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Schneidenlänge $L_c$	16 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ 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	geeignet	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	90 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

