

**Garant**
**VHM-Schruppfräser ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202970 12
GTIN	4067263886303
Artikelklasse	11Z

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Für die Bearbeitung von **Stählen** im Übergangsbereich der **ISO-Werkstoffgruppen P und H**. Speziell entwickelt für Stahlwerkstoffe im **Zugfestigkeitsbereich 1000-1500 N/mm<sup>2</sup>** und für **gehärtete Stahlwerkstoffe bis zu HRC 55**. **Feinstkornsubstrat** und Beschichtung abgestimmt für **höchste Standzeiten und Prozesssicherheit**. **Weicher Schnitt** aufgrund der Spiralisierung von 45°.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	45 Grad
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	35 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 55 HRC	0,04 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	11 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg

Eckenverrundung $r_v$	0,3 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 55 HRC	0,03 mm
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,15×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Zerspanungsstrategie	TPC
Farbring	rot
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 50 HRC	geeignet	70 m/min	H
Stahl < 55 HRC	geeignet	60 m/min	H
Stahl < 60 HRC	bedingt geeignet	30 m/min	H
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

