



## VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm

### Bestelldaten

Bestellnummer	GG2005 12
GTIN	4067263119319
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Extrem preisattraktiver VHM-Schaftfräser** für die Zerspaltung von Stählen und korrosionsbeständigen Stählen. Keine Sonderabmessungen und -ausführungen möglich. Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Wie Nr. 202770.**

### Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Inhalt	5
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Gesamtlänge L	83 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schneidenlänge $L_c$	28 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

VHM-SchaftfräserHPC Ø e8 DC 12 mm	202770 12
-----------------------------------	-----------