

**GARANT INOX VHM-Fräser mit Spanteilern HPC / TPC, AlTiN, Ø e8 DC: 12mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202956 12     |
| GTIN          | 4069515039741 |
| Artikelklasse | 11Z           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Fräser mit **optimierter Geometrie** und moderner **Hochleistungsbeschichtung** für beste Zerspanungsleistung in unterschiedlichen **rostfreien Stählen**. Auch einsetzbar in **Duplex**. **Baumaße ähnlich DIN 6527**.

**Vorteil:**

Besonders vibrationsarmer Lauf.

**Hinweis:**

**Mit Spanteilern für kontrollierten Spanbruch.** Für prozesssicheres Arbeiten in der automatisierten Fertigung durch sichere Spanabfuhr vom Bauteil. Schnittwerte für die TPC-Bearbeitung im Toolscout.

**Technische Beschreibung**

|                                                             |                                 |
|-------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Schaft                                                      | DIN 6535 HB mit h6              |
| Zustellrichtung                                             | horizontal, schräg und vertikal |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                       | 46 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø                                             | e8                              |
| Spiralwinkel                                                | 40 Grad                         |
| Freistellungs-Ø $D_1$                                       | 11,6 mm                         |
| Schneidenlänge $L_c$                                        | 39 mm                           |
| Anzahl Spanteiler                                           | 2                               |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,062 mm                        |

## Datenblatt

|                                                  |                    |
|--------------------------------------------------|--------------------|
| Zähnezahl Z                                      | 4                  |
| Schaftform                                       | HB                 |
| Gesamtlänge L                                    | 93 mm              |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>                       | 12 mm              |
| Eckenverrundung r <sub>v</sub>                   | 0,2 mm             |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 12 mm              |
| Beschichtung                                     | AlTiN              |
| Schneidstoff                                     | VHM                |
| Norm                                             | Werksnorm          |
| Typ                                              | N                  |
| Teilung der Schneiden                            | ungleich           |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,12×D             |
| Innenkühlung                                     | nein               |
| Zerspanungsstrategie                             | HPC                |
| Zerspanungsstrategie                             | TPC                |
| Farbring                                         | blau               |
| Produktart                                       | Eckfräser          |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 210 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 190 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 170 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 150 m/min      | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 120 m/min      | P        |
| TOOLOX 33                      | bedingt geeignet | 110 m/min      | H        |
| TOOLOX 44                      | bedingt geeignet | 75 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 95 m/min       | M        |

## Datenblatt

|                              |                  |          |   |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 85 m/min | M |
| nass maximal                 | geeignet         |          |   |
| nass minimal                 | geeignet         |          |   |
| trocken                      | bedingt geeignet |          |   |
| Luft                         | geeignet         |          |   |