

Garant
VHM-Fräser HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203023 12 |
| GTIN | 4045197857804 |
| Artikelklasse | 11X |

Beschreibung
Ausführung:

 Schaft **ähnlich DIN 6535 HB.**
Hinweis:
Nachfolgeprodukt für Nr. 203018.
Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge L_c | 51 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,5 mm |
| Gesamtlänge L | 100 mm |
| Schneiden-Ø D_c | 12 mm |
| Schaft-Ø D_s | 12 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Beschichtung | TiAlN |

| | |
|---|-----------|
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werknorm |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,04xD |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Zerspanungsstrategie | TPC |
| Farbring | blau |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 210 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 195 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 170 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 150 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 145 m/min | P |
| TOOLOX 33 | geeignet | 95 m/min | H |
| TOOLOX 44 | geeignet | 70 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 50 m/min | S |
| Uni | bedingt geeignet | | |
| nass maximal | geeignet | | |
| nass minimal | geeignet | | |
| trocken | bedingt geeignet | | |

