

**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16Mmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1491 16M
GTIN	4045197735966
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Mit Kordelprofil zum Schruppen.
Sehr hohe Zerspanungsleistung.
Als Universal-Schruppfräser einsetzbar.
Ohne dynamische Drallsteigung.
Größe **16M MID-Fräser: Baumaße nach Werksnorm.**
Wie Nr. 205492.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	16 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,1 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L _c	48 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Gesamtlänge L	110 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	16 mm
Toleranz Nenn- \varnothing	d11
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	270 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	190 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	115 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	95 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	65 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	55 m/min	M
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet

Zubehör

VHM-SchruppfräserHPC Ø d11 DC 16M mm	205492 16M
--------------------------------------	------------