


**VHM-Fräser HPC, TiSi, Ø f8 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1014 20
GTIN	4045197735645
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**

**Ausführung:**  
**Spezielle TiSi-Beschichtung.**  
**Wie Nr. 203014.**

**Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	41 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	52 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	19,5 mm

Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	104 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

VHM-FräserHPC Ø f8 DC 20 mm

203014 20