

**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1491 4
GTIN	4045197735881
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**

Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm

Toleranz Nenn-Ø	d11
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Schneiden-Ø $D_c$	4 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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% Si	bedingt geeignet	190 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 4 mm	205492 4
------------------------------------	----------