

**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1491 5      |
| GTIN          | 4045197735898 |
| Artikelklasse | GGN           |

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Technische Beschreibung**

|                            |                                 |
|----------------------------|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45°   | 0,3 mm                          |
| Toleranz Nenn-Ø            | d11                             |
| Zähnezahl Z                | 3                               |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub> | 5 mm                            |
| Zustellrichtung            | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>    | 6 mm                            |
| Gesamtlänge L              | 57 mm                           |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6       |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,023 mm                 |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                  |
| Schneidenlänge $L_c$   | 13 mm                    |
| 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 5 mm | 205492 5 |
|------------------------------------|----------|