

**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 Werksnorm.**  
**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
------------------------------------	----------