

**Garant**
**VHM-Fräser mit Innenkühlung HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203016 16     |
| GTIN          | 4045197551115 |
| Artikelklasse | 11X           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Mit **innerer Kühlmittelzufuhr** für sichere Spanabfuhr.

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR! Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 202999.**

**Technische Beschreibung**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>  | 15,5 mm                         |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 16 mm                           |
| Zähnezahl Z   | 4                               |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,3 mm                          |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,055 mm                        |
| Auskragläng L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                           | 42 mm                           |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                         |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 16 mm                           |
| Gesamtlänge L   | 92 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 36 mm                           |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Toleranz Nenn-Ø   | e8                              |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Wuchtgüte mit Schaft                    | G 2,5 mit HB                      |
| Spiralwinkel                            | 38 Grad                           |
| Eckenfasenwinkel                        | 45 Grad                           |
| Beschichtung                            | TiAlN                             |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | DIN 6527                          |
| Typ                                     | N                                 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                | ungleich                          |
| Teilung der Schneiden                   | ungleich                          |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | $0,3 \times D$ bei Besäumen       |
| Innenkühlung                            | ja                                |
| Zerspanungsstrategie                    | HPC                               |
| Farbring                                | blau                              |
| Produktart                              | Eckfräser                         |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 250 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 230 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 200 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 170 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         | 100 m/min | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 85 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | bedingt geeignet | 60 m/min  | S        |
| Uni                            | bedingt geeignet |           |          |

|              |          |
|--------------|----------|
| nass maximal | geeignet |
| Luft         | geeignet |