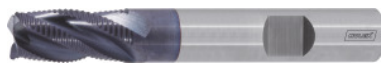



**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 25mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	205492 25
GTIN	4045197546159
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich DIN 6527.

Für hohe Vorschubgeschwindigkeiten, sehr hohe Zerspanungsleistung.

Ohne dynamische Drallsteigung.

Größe **16M MID-Fräser: Baumaße nach Werksnorm.**

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt Nr. 205706.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Schneiden-Ø $D_c$	25 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,5 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Zähnezahl Z	5
Schaft-Ø $D_s$	25 mm
Gesamtlänge L	121 mm
Schneidenlänge $L_c$	45 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	d11

Spiralwinkel	30 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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
Innenkühlung	nein
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	bedingt geeignet		

