

**Garant****VHM-Schruppfräser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203072 6
GTIN	4062406565169
Artikelklasse	11X

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**. Bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Optimierte Stirngeometrie.

**Verwendung:**

- **Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff.**
- **Große Spanräume.**
- **Verbesserte Spanabfuhr durch optimierte Stirngeometrie.**
- **Minimierter Verschleiß aufgrund stabiler Schneidkanten.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	20 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	265 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	250 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>	bedingt geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	90 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet