

**Garant****VHM-Schruppfräser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203072 5
GTIN	4062406565152
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**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	57 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Zähnezahl Z	4

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	265 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	250 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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