

Garant
VHM-Schruppfräser HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203072 16
GTIN	4062406565206
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°	0,4 mm
Schneiden-Ø D _c	16 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	42 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,1 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	15,7 mm
Schaft-Ø D _s	16 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	92 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Schneidenlänge L_c	36 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
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