

**Garant**
**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203041 20
GTIN	4045197510631
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

 Zum **Schruppen und Schlichten**.

 Bis 1,5xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Hinweis:**
**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**
**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203035.**
**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	19,8 mm
Schneiden-Ø $D_c$	20 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	54 mm
Schaft-Ø $D_s$	20 mm
Gesamtlänge L	104 mm
Schneidenlänge $L_c$	41 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
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	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
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	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet