

**Garant**
**VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 18 mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203031 18
GTIN	4045197510518
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß  $L_c$  (Schneidenlänge) /  $\varnothing D_c$  (Schneiden- $\varnothing$ ) beachten!

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Hinweis:**

**NEUE GENERATION VERFÜGBAR!**

**Empfohlenes Nachfolgeprodukt ist Nr. 203034.**

Toleranz Nenn- $\varnothing$ : f8

Zähnezahl Z: 4

Spiralwinkel: 38 Grad

Zustellrichtung: horizontal, schräg und vertikal

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Zähnezahl Z: 4

Schneidenlänge  $L_c$ : 22 mm

minimaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_5$ : 17 mm

maximaler Schaftfreistellungs- $\varnothing D_6$ : 17,9 mm

Gesamtlänge L: 82 mm

Schaft- $\varnothing D_3$ : 18 mm

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm

Schneiden-Ø $D_c$	18 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,36 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø $D_s$	18 mm
Gesamtlänge L	82 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
minimaler Schaftfreistellungs-Ø $D_5$	17 mm
maximaler Schaftfreistellungs-Ø $D_6$	17,9 mm
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 1xD
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5xD bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Schaftfräser

## Dienstleistungen

Schaftfreistellen Typ FRST	209900 FRST
----------------------------	-------------

