



## VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm

### Bestelldaten

Bestellnummer	GG2010 16
GTIN	4067263119388
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

**Extrem preisattraktiver VHM-Schaftfräser** für die Zerspaltung von Stählen und korrosionsbeständigen Stählen. Keine Sonderabmessungen und -ausführungen möglich. Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Wie Nr. 202770.**

### Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Spiralwinkel	42 Grad
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø $D_s$	16 mm
Inhalt	10
Zustellrichtung	horizontal und schräg

Gesamtlänge L	92 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		

trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

VHM-SchaftfräserHPC Ø e8 DC 16 mm	202770 16
-----------------------------------	-----------