



## VHM-Schaftfräser HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm

### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG2010 6      |
| GTIN          | 4067263119340 |
| 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

|  |                       |
|--|-----------------------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,02 mm               |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6    |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 6 mm                  |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm               |
| Spiralwinkel   | 42 Grad               |
| Gesamtlänge L  | 57 mm                 |
| Schaft-Ø $D_s$   | 6 mm                  |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,1 mm                |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,045 mm              |
| Zustellrichtung  | horizontal und schräg |
| Schneidenlänge $L_c$   | 14 mm                 |
| Eckenfasenwinkel   | 45 Grad               |
| Toleranz Nenn-Ø  | e8                    |
| Inhalt   | 10                    |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                 |
| Zähnezahl Z   | 4                        |
| 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 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 220 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 200 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 160 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 150 m/min | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 120 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 80 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 70 m/min  | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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 6 mm | 202770 6 |
|----------------------------------|----------|