

**VHM-Fräser HPC, TiSi, Ø f8 DC: 6Mmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1014 6M
GTIN	4045197908414
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**

**Ausführung:**  
**Spezielle TiSi-Beschichtung.**  
**Wie Nr. 203014.**

**Technische Beschreibung**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Gesamtlänge L	62 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Ausraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	24 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

VHM-FräserHPC Ø f8 DC 6M mm	203014 6M
-----------------------------	-----------