



### Vorteilspack VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück



#### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1491 16M
GTIN	4045197735966
Artikelklasse	GGN

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Mit Kordelprofil zum Schruppen.  
Sehr hohe Zerspanungsleistung.  
Als Universal-Schruppfräser einsetzbar.  
Ohne dynamische Drallsteigung.  
**Größe 16M MID-Fräser: Baumaße nach Werksnorm.**  
**Wie Nr. 205492.**

#### Technische Beschreibung

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	48 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

## Datenblatt

Gesamtlänge L	110 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräprofil	HR
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	270 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	190 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	115 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	95 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	65 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	55 m/min	M
GG(G)	geeignet	85 m/min	K
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

## Datenblatt

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1491-16M>