


**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 5,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1844 5,5    |
| GTIN          | 4062406200114 |
| Artikelklasse | GGN           |

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Schaft ähnlich **DIN 6535 HB**. Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. Z11842 (Nachfolgeartikel zu Nr. 201842).**

**Technische Beschreibung**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,023 mm                        |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                         |
| Gesamtlänge L  | 39 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 5,5 mm                          |
| Schneidenlänge $L_c$   | 8 mm                            |
| Zähnezahl Z  | 3                               |
| Schaftform   | HB                              |
| Korrektur-Faktor für $v_c$                                     | 1,25                            |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Toleranz Nenn-Ø                                  | e8                       |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm                     |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6       |
| Spiralwinkel                                     | 30 Grad                  |
| Inhalt   | 5                        |
| Beschichtung                                     | TiAlN                    |
| Schneidstoff                                     | VHM                      |
| Norm   | Werksnorm                |
| Typ  | N                        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen       |
| Farbring   | ohne                     |
| Produktart                                       | Eckfräser                |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung  | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|----------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | geeignet | 280 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | geeignet | 200 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 120 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 110 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 70 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet | 60 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 70 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet | 50 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geeignet | 90 m/min       | K        |
| Uni                            | geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet |                |          |
| nass minimal                   | geeignet |                |          |

|         |                  |
|---------|------------------|
| trocken | bedingt geeignet |
| Luft    | geeignet         |