

**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 _s	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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