


**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 7,75mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1844 7,75
GTIN	4062406200152
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**

Schaftform	HB
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Gesamtlänge L	42 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,25
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	3

Schneidenlänge $L_c$	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden- $\varnothing D_c$	7,75 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ 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 <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