


VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1844 5,75
GTIN	4062406200121
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 Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaftform	HB
Korrektur-Faktor für v_c	1,25
Schneidenlänge L_c	8 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø D_c	5,75 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	39 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Toleranz Nenn- \emptyset	e8
Zähnezahl Z	3
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 $> 10\% \text{ Si}$	geeignet	200 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	110 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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