


**VHM-Mini-Fräser, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1844 9,7
GTIN	4062406200183
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø $D_c$	9,7 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	48 mm
Korrektur-Faktor für $v_c$	1,25
Spiralwinkel	30 Grad
Schaftform	HB
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge $L_c$	11 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 $> 10\% \text{ Si}$	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