

**Garant****VHM-Mini-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 1,6mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1264 1,6    |
| GTIN          | 4045197906908 |
| Artikelklasse | GGN           |

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Wie Nr. 202264.**

**Technische Beschreibung**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Schaft  | DIN 6535 HA mit h6 |
| Zähnezahl Z   | 3                  |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 1,6 mm             |
| Gesamtlänge L   | 38 mm              |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,1 mm             |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 3 mm               |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,006 mm           |
| Schaftform  | HA                 |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 3 mm               |
| Spiralwinkel  | 45 Grad            |

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                          |
| Toleranz Nenn- $\emptyset$                                     | e8                                |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal   |
| Inhalt   | 5                                 |
| Beschichtung   | AlCrN                             |
| Schneidstoff   | VHM                               |
| Norm   | Werksnorm                         |
| Typ  | N                                 |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                        | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                        | $0,5 \times D$ bei Besäumen       |
| 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         |           |          |

---

## Zubehör

VHM-Mini-Fräser Ø e8 DC 1,6 mm

202264 1,6