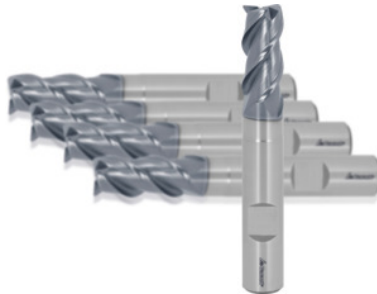


**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 6,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1294 6,5
GTIN	4045197907714
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**. Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 202294.**

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HB
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	6,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	63 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	27 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6,5 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	16 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt 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>	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt 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-Fräser Ø e8 DC 6,5 mm

202294 6,5