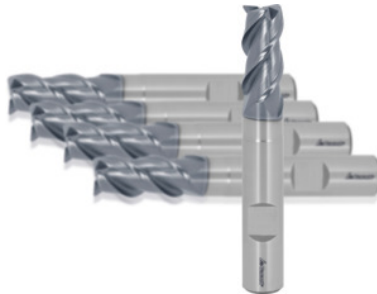


**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 2,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1294 2,5
GTIN	4045197907646
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Wie Nr. 202294.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Schneidenlänge $L_c$	6 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,1 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Gesamtlänge $L$	50 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm

Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	2,5 mm
Schaftform	HA
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 2,5 mm	202294 2,5
---------------------------	------------