

**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1294 9
GTIN	4045197907769
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Wie Nr. 202294.**

**Technische Beschreibung**

Schaftform	HB
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneiden-Ø $D_c$	9 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	8,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
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 9 mm

202294 9