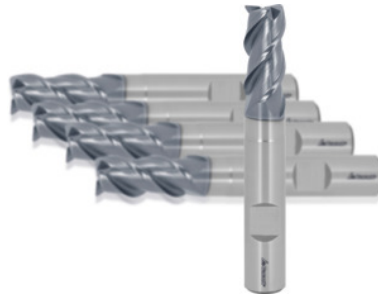


**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**

## Bestelldaten

Bestellnummer	GG1294 10
GTIN	4045197907783
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
Schaftform	HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,8 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Gesamtlänge $L$	72 mm

Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	3
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 $> 10\% \text{ Si}$	bedingt 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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 10 mm

202294 10