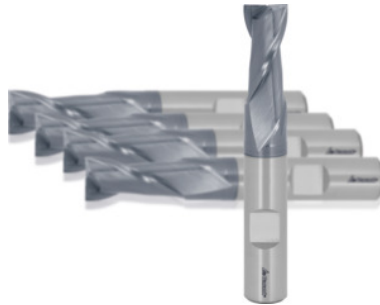


Garant**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 11mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1306 11
GTIN	4045197905994
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Wie Nr. 201306.

Technische Beschreibung

Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaftform	HB
Schneiden-Ø D_c	11 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	83 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm

Schneidenlänge L_c	26 mm
Zähnezahl Z	2
Freistellungs- $\varnothing D_1$	10,8 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3xD bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD
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 11 mm	201306 11
--------------------------	-----------