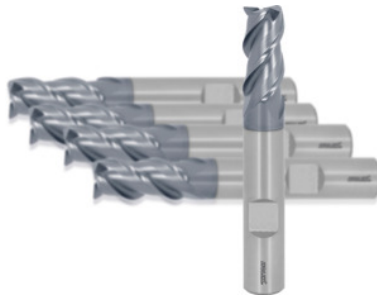


**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1296 8
GTIN	4045197907943
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Wie Nr. 202296.

Technische Beschreibung

Schaftform	HB
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D_s	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneidenlänge L_c	19 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Schneiden-Ø D_c	8 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	40 m/min	M
GG(G)	geeignet	75 m/min	K
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		

Luft geeignet

Zubehör

VHM-Fräser Ø e8 DC 8 mm 202296 8