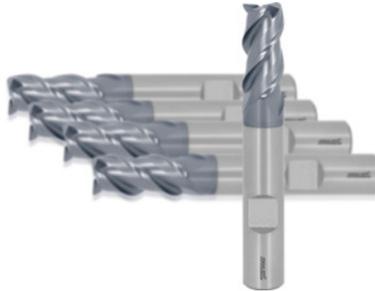



**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1296 8,5
GTIN	4045197907950
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 202296.**

**Technische Beschreibung**

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8,5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaftform	HB
Gesamtlänge L	72 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 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×D
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 8,5 mm	202296 8,5
---------------------------	------------