



## Vorteilspack VHM-Fräser, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1306 14
GTIN	4045197906038
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 201306.**

### Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø $D_c$	14 mm
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø $D_s$	14 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	13,8 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

## Datenblatt

Schaftform	HB
Gesamtlänge L	83 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Zähnezahl Z	2
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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

## Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1306-14>