

**Garant**
**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1306 4
GTIN	4045197905888
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 201306.**

**Technische Beschreibung**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Zähnezahl Z	2
Schaftform	HB

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	e8
Schneidenlänge $L_c$	11 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	15 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 4 mm	201306 4
-------------------------	----------