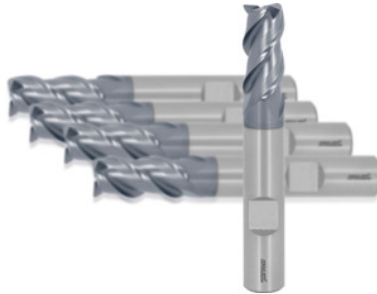


**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1296 9,5
GTIN	4045197907974
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
Toleranz Nenn-Ø	e8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Zähnezahl Z	3
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	9,5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	72 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 9,5 mm 202296 9,5