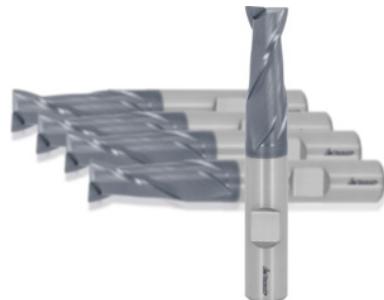




## Vorteilspack VHM-Fräser, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1308 0,9
GTIN	4045197906151
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 201308.**

### Technische Beschreibung

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Schaftform	HA
Schneidenlänge $L_c$	2,5 mm
Schneiden-Ø $D_c$	0,9 mm
Zähnezahl Z	2
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	38 mm

## Datenblatt

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	0,3xD bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	280 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	200 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	110 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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

## Datenblatt

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1308-0,9>

---