



## Vorteilspack VHM-Fräser, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1306 1,5
GTIN	4045197905802
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 201306.**

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	50 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	1,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	4 mm
Schaftform	HA
Zähnezahl Z	2
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm

## Datenblatt

Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Schaft-Ø $D_s$	3 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräson	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräson	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 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**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1306-1,5>

---