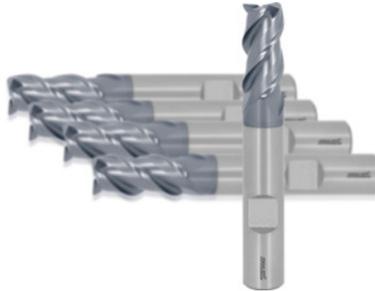


**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1296 5,75
GTIN	4045197907899
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 202296.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,2 mm
Zähnezahl Z	3
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	5,75 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	57 mm

Schaftform	HB
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 5,75 mm

202296 5,75