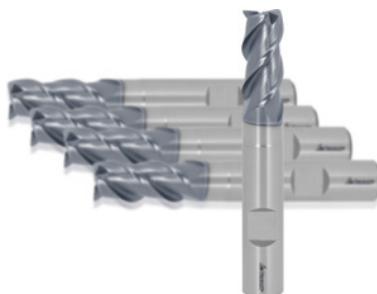


Garant**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 3,5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1293 3,5
GTIN	4045197990778
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Baumaße ähnlich **DIN 6527**. Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Wie Nr. 202293.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L _c	11 mm
Schaftform	HB
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	15 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 750 N/mm ²	0,025 mm

Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	3,5 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Freistellungs- $\varnothing D_1$	3,3 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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	$0,5 \times D$ bei Besäumen
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 3,5 mm

202293 3,5