

Garant**VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm**

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1293 8,5
GTIN	4045197990884
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:

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

Wie Nr. 202293.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	32 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaftform	HB
Vorschub f _z für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm ²	0,05 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneidenlänge L_c	19 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	8,3 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	8,5 mm
Zähnezahl Z	3
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 8,5 mm

202293 8,5