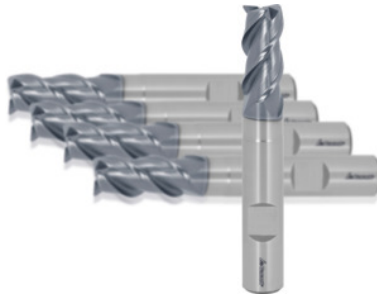


**Garant****VHM-Fräser, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm**

## Bestelldaten

Bestellnummer	GG1293 18
GTIN	4045197990952
Artikelklasse	GGN

## Beschreibung

### Ausführung:

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

**Wie Nr. 202293.**

## Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	17,7 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaftform	HB
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	92 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Zähnezahl Z	3

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	44 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	32 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoption	0,5×D bei Besäumen
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

---

## Zubehör

VHM-Fräser Ø e8 DC 18 mm

202293 18