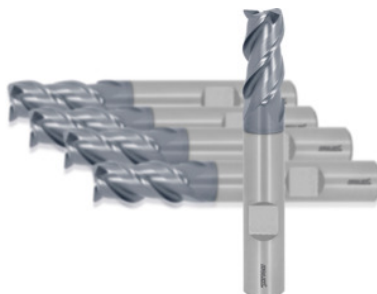


**Vorteilspack VHM-Fräser, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1296 4
GTIN	4045197907851
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schaftform	HB
Schneidenlänge L_c	11 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,18 mm
Spiralwinkel	45 Grad
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	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1296-4>