



Vorteilspack VHM-Mini-Fräser, 5 Stück



Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1844 1,2 |
| GTIN | 4062406199982 |
| Artikelklasse | GGN |

Beschreibung

Ausführung:

Schaft ähnlich **DIN 6535 HB**. Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

Wie Nr. Z11842 (Nachfolgeartikel zu Nr. 201842).

Technische Beschreibung

| | |
|---|---------------------------------|
| Zähnezahl Z | 3 |
| Spiralwinkel | 30 Grad |
| Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Schneiden-Ø D _c | 1,2 mm |
| Schneidenlänge L _c | 2 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Schaftform | HA |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Gesamtlänge L | 38 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| Schaft | DIN 6535 HA mit h6 |
| Schaft-Ø D _s | 3 mm |
| Korrektur-Faktor für v _c | 1,25 |
| Inhalt | 5 |
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Eingriffsbreite a _e bei Fräsong | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite a _e bei Fräsong | 0,3×D bei Besäumen |
| Farbring | ohne |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | v _c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend) | geeignet | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | geeignet | 200 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 120 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 110 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | P |
| Stahl < 1400 N/mm ² | geeignet | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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