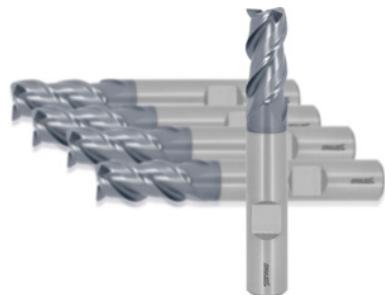




## Vorteilspack VHM-Fräser, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1296 4,5
GTIN	4045197907868
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Verbesserte Beschichtung für die universelle Anwendung in Stahl und Guss.

**Wie Nr. 202296.**

### Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,18 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Zähnezahl Z	3
Gesamtlänge L	57 mm

## Datenblatt

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Schaftform	HB
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	0,3xD bei Besäumen
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	200 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	160 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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/GG1296-4,5>