

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

Bestellnummer	GG1844 9,7
GTIN	4062406200183
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

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø D_c	9,7 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	48 mm
Korrektur-Faktor für v_c	1,25
Spiralwinkel	30 Grad
Schaftform	HB
Schaft-Ø D_s	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L_c	11 mm
Inhalt	5
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoption	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Farbring	ohne
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	geeignet	280 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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