



## Vorteilspack HOLEX Pro Inox VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1248 16/1,0
GTIN	4045197908971
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

Für **hervorragende Standzeiten**.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch für Stähle bis ca. 1100N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet**.

Wie Nr. 206348.

### Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	42 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm

## Datenblatt

Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsong	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsong	0,05×D bei Kopierfräsen
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H

## Datenblatt

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
<del>Luft</del>	<del>bedingt geeignet</del>		

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1248-16/1,0>