

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

Bestellnummer	GG1014 8M
GTIN	4045197908421
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**

**Ausführung:**  
**Spezielle TiSi-Beschichtung.**  
**Wie Nr. 203014.**

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	68 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,7 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Schneidenlänge $L_c$	24 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	80 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

**Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1014-8M>