



### Vorteilspack VHM-Schaftfräser HPC, 5 Stück



#### Bestelldaten

Bestellnummer	GG2005 10
GTIN	4067263119302
Artikelklasse	GGN

#### Beschreibung

##### Ausführung:

**VHM-Schaftfräser** für die Zerspanung von Stählen und korrosionsbeständigen Stählen.  
Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Wie Nr. 202770.**

#### Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Inhalt	5
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	24 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

## Datenblatt

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Zähnezahl Z	4
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	0,3xD bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräseroperation	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	70 m/min	M

## Datenblatt

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	30 m/min	S
GG(G)	geeignet	220 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
<del>Luft</del>	<del>geeignet</del>		

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG2005-10>