

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

Bestellnummer	GG2005 10
GTIN	4067263119302
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

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

**Wie Nr. 202770.**

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Inhalt	5
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneidenlänge $L_c$	24 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm

## Datenblatt

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

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

### Passende Produkte

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