

**Vorteilspack HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1054 12
GTIN	4045197735829
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Baumaße nach **Werksnorm**.

Wie Nr. 203054.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Inhalt:

5 Stück.

Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,09 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	83 mm
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm

Datenblatt

Freistellungs-Ø D_1	11,5 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
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	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	80 m/min	M

Datenblatt

GG(G)	geeignet	250 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/GG1054-12>