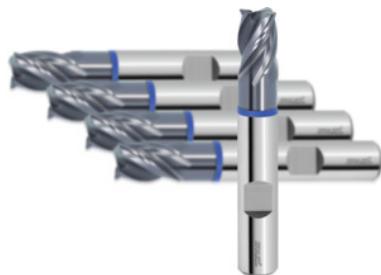




### Vorteilspack HOLEX Pro Inox VHM-Fräser HPC, 5 Stück



#### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1013 8
GTIN	4045197908360
Artikelklasse	GGN

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Für hervorragende Standzeiten.

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

**Wie Nr. 203013.**

#### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	58 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

## Datenblatt

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	0,5xD bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M

## Datenblatt

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/GG1013-8>