

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

Bestellnummer	GG1014 12
GTIN	4045197735621
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

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

Technische Beschreibung

Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	36 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D_1	11,6 mm

Datenblatt

Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Gesamtlänge L	83 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/GG1014-12>