

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

Bestellnummer	GG1014 3
GTIN	4045197735560
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

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

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D ₁	2,8 mm
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L _c	8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	13 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D _s	6 mm

Datenblatt

Schneiden-Ø D_c	3 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Gesamtlänge L	57 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		

Datenblatt

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1014-3>