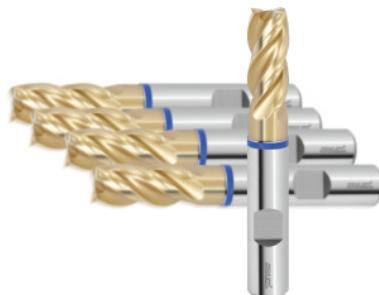




## Vorteilspack VHM-Fräser HPC, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG10148
GTIN	4045197735607
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

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

### Technische Beschreibung

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Gesamtlänge L	63 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneidenlänge $L_c$	21 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm

## Datenblatt

Zähnezahl Z	4
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,7 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	0,3×D 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>	geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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/GG1014-8>