Datenblatt

Vorteilspack HOLEX Pro Inox VHM-Fräser HPC, 5 Stück

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1015 8
GTIN	4045197908520
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:
Für **hervorragende Standzeiten.**
Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm^2 sehr gut geeignet.
Wie Nr. 203015.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm^2	0,04 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	63 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm^2	0,025 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	8 mm
Freistellungs-Ø D_1	7,7 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	25 mm
Schneidenlänge L_c	21 mm
Schneiden-Ø D_C	8 mm
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_e bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	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/mm²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	85 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/GG1015-8