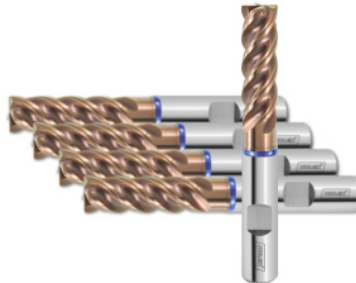


**Vorteilspack HOLEX Pro Inox M VHM-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2996 10
GTIN	4062406625528
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Herausragende Standzeiten in seiner Klasse bei der Bearbeitung von **korrosionsbeständigen Stählen** durch **innovative Beschichtung und Geometrie**. Speziell für **rostfreie Stähle im Hochleistungsbereich**, z. B. Duplex. **Optimale Zerspanungsleistung** durch **hohe Schnittgeschwindigkeiten**.
Wie Nr. 202996.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Spiralwinkel	38 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D_1	9,7 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Schneidenlänge L_c	30 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
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 $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P

Datenblatt

TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG2996-10>