

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

Bestellnummer	GG1015 4
GTIN	4045197908490
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Für **hervorragende Standzeiten**.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm² sehr gut geeignet.

Wie Nr. 203015.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L _c	11 mm
Schneiden-Ø D _c	4 mm
Freistellungs-Ø D ₁	3,8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	17 mm

Datenblatt

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	57 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H

Datenblatt

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	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1015-4>