



## Vorteilspack VHM-Fräser HPC, 5 Stück



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1014 14
GTIN	4045197908452
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

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

### Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	13,6 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Zähnezahl Z	4

## Datenblatt

Gesamtlänge L	83 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	36 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 Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsong	0,3xD bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

## Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1014-14>