



### Vorteilspack HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück



#### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1054 4      |
| GTIN          | 4045197735775 |
| Artikelklasse | GGN           |

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Zum Schruppen und Schlichten.

Bis 1xD ins Volle bei höchsten Vorschubwerten und hoher Laufruhe. Baumaße nach Werksnorm.

Wie Nr. 203054.

##### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

##### Inhalt:

5 Stück.

#### Technische Beschreibung

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| Toleranz Nenn-Ø                | 0 / -0,03 |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>     | 4 mm      |
| Zähnezahl Z                    | 4         |
| Eckenfasenbreite bei 45°       | 0,18 mm   |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>        | 6 mm      |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub> | 3,8 mm    |

## Datenblatt

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Schneidenlänge $L_c$  | 11 mm                           |
| Gesamtlänge L   | 57 mm                           |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                           | 15 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm                         |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,025 mm                        |
| Spiralwinkel  | 38 Grad                         |
| Inhalt  | 5                               |
| Serie   | Pro Steel                       |
| Beschichtung  | TiAlN                           |
| Schneidstoff  | VHM                             |
| Norm  | Werksnorm                       |
| Typ   | N                               |
| Spiralwinkel-Eigenschaft  | ungleich                        |
| Teilung der Schneiden   | ungleich                        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoneration                         | Vollnut Schnitttiefe 1xD        |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoneration                         | 0,3xD bei Besäumen              |
| Zerspanungsstrategie  | HPC                             |
| Farbring  | grün                            |
| Produktart  | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 260 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 240 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 160 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 80 m/min  | M        |

## Datenblatt

|              |                  |           |   |
|--------------|------------------|-----------|---|
| GG(G)        | geeignet         | 250 m/min | K |
| Uni          | geeignet         |           |   |
| nass maximal | geeignet         |           |   |
| nass minimal | bedingt geeignet |           |   |
| trocken      | geeignet         |           |   |
| Luft         | geeignet         |           |   |

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1054-4>