



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



#### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1054 8
GTIN	4045197735805
Artikelklasse	GGN

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Zum Schrappen 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

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Freistellungs-Ø $D_1$	7,5 mm

## Datenblatt

Gesamtlänge L	63 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	27 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 <sub>e</sub> bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsong	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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/GG1054-8>