

**Vorteilspack HOLEX Pro Inox VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1248 16/3,0
GTIN	4045197909008
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

Für **hervorragende Standzeiten**.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch für Stähle bis ca. 1100N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.**

**Wie Nr. 206348.**

**Technische Beschreibung**

Ausraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	42 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	92 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,083 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	3 mm

## Datenblatt

Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Schneiden-Ø $D_c$	16 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	15,5 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,05 \times D$ bei Kopierfräsen
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Produktart	Torusfräser

## 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 <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

### Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1248-16/3,0>