



### Vorteilspack VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück



#### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1491 8      |
| GTIN          | 4045197735911 |
| Artikelklasse | GGN           |

#### Beschreibung

##### Ausführung:

Mit Kordelprofil zum Schruppen.  
Sehr hohe Zerspanungsleistung.  
Als Universal-Schruppfräser einsetzbar.  
Ohne dynamische Drallsteigung.  
**Größe 16M MID-Fräser: Baumaße nach Werksnorm.**  
**Wie Nr. 205492.**

#### Technische Beschreibung

|   |                    |
|---|--------------------|
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Schneiden-Ø $D_c$   | 8 mm               |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,3 mm             |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,045 mm           |
| Zähnezahl Z   | 4                  |
| Schaft-Ø $D_s$  | 8 mm               |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6 |

## Datenblatt

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Gesamtlänge L                                   | 63 mm                           |
| Zustellrichtung                                 | horizontal, schräg und vertikal |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>                   | 16 mm                           |
| Toleranz Nenn-Ø                                 | d11                             |
| Spiralwinkel                                    | 30 Grad                         |
| Inhalt  | 5                               |
| Beschichtung                                    | TiAlN                           |
| Schneidstoff                                    | VHM                             |
| Norm  | DIN 6527                        |
| Fräprofil                                       | HR                              |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräoperation | 0,5×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D        |
| Zerspanungsstrategie                            | HPC                             |
| Farbring  | ohne                            |
| Produktart                                      | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 270 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 190 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 115 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 100 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 95 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 65 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 55 m/min       | P        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 55 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 85 m/min       | K        |
| Uni                            | bedingt geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |

## Datenblatt

|              |                  |
|--------------|------------------|
| nass minimal | bedingt geeignet |
| trocken      | bedingt geeignet |
| Luft         | geeignet         |

### **Passende Produkte**

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1491-8>