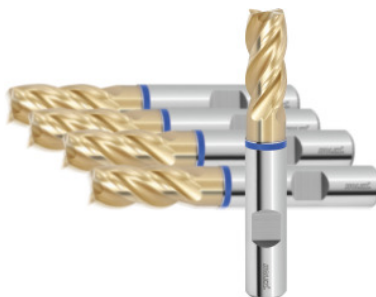


**Vorteilspack VHM-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**

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

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,2 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	9,7 mm
Gesamtlänge L	80 mm

## Datenblatt

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Beschichtung	TiSi
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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/GG1014-10M>