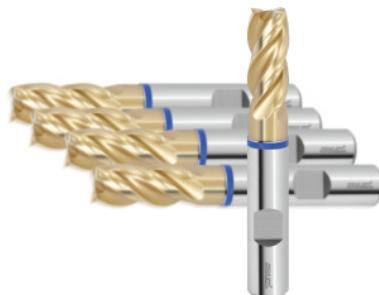




### Vorteilspack VHM-Fräser HPC, 5 Stück



#### 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 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                         |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,2 mm                          |
| Zähnezahl Z  | 4                               |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,045 mm                        |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>                                  | 30 mm                           |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                 | 38 mm                           |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>                                 | 9,7 mm                          |
| Gesamtlänge L  | 80 mm                           |

## Datenblatt

|                                   |                          |
|-----------------------------------|--------------------------|
| Schaft-Ø $D_s$                    | 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 $a_e$ bei Fräsong | Vollnut Schnitttiefe 1xD |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsong | 0,3xD bei Besäumen       |
| Zerspanungsstrategie              | HPC                      |
| Farbring                          | blau                     |
| Produktart                        | Eckfräser                |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | 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>