



Vorteilspack VHM-Schaftfräser HPC, 10 Stück



Bestelldaten

Bestellnummer	GG2010 12
GTIN	4067263119371
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:

VHM-Schaftfräser für die Zerspanung von Stählen und korrosionsbeständigen Stählen.
Baumaße ähnlich DIN 6527.

Wie Nr. 202770.

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D_c	12 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	83 mm
Inhalt	10
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schneidenlänge L_c	28 mm
Zustellrichtung	horizontal und schräg
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Datenblatt

Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,075 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,065 mm
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsong	0,3xD bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsong	Vollnut Schnitttiefe 1xD
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	230 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	30 m/min	S

Datenblatt

GG(G)	geeignet	220 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/GG2010-12>