



## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203052 14     |
| GTIN          | 4045197712837 |
| Artikelklasse | 12X           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß  $L_c$  (Schneidenlänge) /  $\varnothing D_c$  (Schneiden- $\varnothing$ ) beachten!

#### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

### Technische Beschreibung

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,1 mm                          |
| Eckenfasenbreite bei 45°                                       | 0,3 mm                          |
| Zähnezahl Z  | 4                               |
| Schneiden- $\varnothing D_c$                                   | 14 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm                         |
| Schaft- $\varnothing D_s$                                      | 14 mm                           |
| Gesamtlänge L  | 75 mm                           |
| Schneidenlänge $L_c$   | 18 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6              |
| Toleranz Nenn- $\varnothing$                                   | 0 / -0,03                       |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Spiralwinkel                            | 38 Grad                           |
| Eckenfasenwinkel                        | 45 Grad                           |
| Serie                                   | Pro Steel                         |
| Beschichtung                            | TiAlN                             |
| Schneidstoff                            | VHM                               |
| Norm                                    | DIN 6527                          |
| Typ                                     | N                                 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                | ungleich                          |
| Teilung der Schneiden                   | ungleich                          |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen       |
| Innenkühlung                            | nein                              |
| Zerspanungsstrategie                    | HPC                               |
| Farbring                                | grün                              |
| Produktart                              | Eckfräser                         |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 260 m/min | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 240 m/min | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 160 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 80 m/min  | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 250 m/min | K        |
| Uni                            | geeignet         |           |          |
| nass maximal                   | geeignet         |           |          |
| nass minimal                   | bedingt geeignet |           |          |
| trocken                        | geeignet         |           |          |
| Luft                           | geeignet         |           |          |

