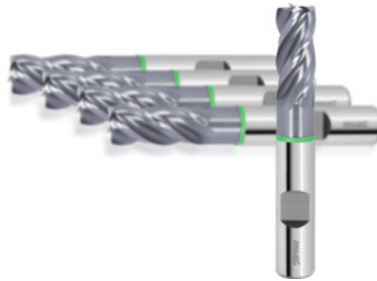


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1054 16
GTIN	4045197735843
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis $1 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Baumaße nach **Werknorm**.

Wie Nr. 203054.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Inhalt:

5 Stück.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	16 mm
Zähnezahl Z	4
Freistellungs-Ø D_1	15,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	92 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	44 mm
Schneidenlänge L_c	32 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		

Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-SchruppfräserHPC Ø DC 16 mm

203054 16