HOLEX

# HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/1,0mm

## Bestelldaten

| | |
|---|---|
| Bestellnummer | 206357 12/1,0 |
| GTIN | 4045197770455 |
| Artikelklasse | 12X |

## Beschreibung

**Ausführung:**
Toleranz: Schneidenradius **$R_1$ = ±0,03 mm.**
**Vorteil:**
HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.
Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

## Technische Beschreibung

| | |
|---|---|
| Gesamtlänge L | 83 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Schaft-Ø $D_s$ | 12 mm |
| Schneidenlänge $L_c$ | 26 mm |
| Schneiden-Ø $D_C$ | 12 mm |
| Schneidenradius $R_1$ | 1 mm |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung | 38 mm |
| Freistellungs-Ø $D_1$ | 11,5 mm |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm$^2$ | 0,09 mm |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm$^2$ | 0,07 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Serie | Pro Steel |

| | |
|---|---|
| Beschichtung | TiAlN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | Werksnorm |
| Typ | N |
| Toleranz Nenn-∅ | 0 / –0,03 |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | grün |
| Produktart | Torusfräser |

## Anwenderdaten

| | Eignung | $V_c$ | ISO-Code |
|---|---|---|---|
| Stahl < 500 N/mm² | geeignet | 260 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm² | geeignet | 240 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm² | geeignet | 180 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm² | geeignet | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | 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 | | |