


HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206357 10/2,0
GTIN	4045197770431
Artikelklasse	12X

Beschreibung
Ausführung:

Toleranz: Schneidenradius $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Vorteil:

HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Schneidenradius R_1	2 mm
Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	32 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,5 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Serie	Pro Steel

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

Anwenderdaten

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

