


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202414 9,7
GTIN	4045197776174
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	72 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Schneiden-Ø $D_c$	9,7 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,2 mm
Zähnezahl Z	3
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
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	$0,4 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
GGG	geeignet	190 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

