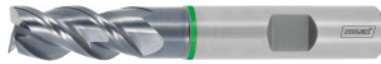



**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202414 16
GTIN	4045197776242
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**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	32 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	44 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03

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		

