


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

Bestelldaten

Bestellnummer	202416 9,7
GTIN	4045197776426
Artikelklasse	12X

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis $0,7 \times D$ ins Volle bei **höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	80 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaft-Ø D_s	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schneiden-Ø D_c	9,7 mm
Zähnezahl Z	3
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Schneidenlänge L_c	22 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

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	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

