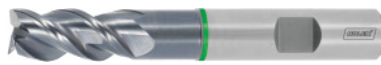



**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 19,5mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202416 19,5   |
| GTIN          | 4045197776488 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 70 mm                           |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm                         |
| Schaft-Ø $D_s$   | 20 mm                           |
| Zähnezahl $Z$  | 3                               |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,13 mm                         |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 19,5 mm                         |
| Gesamtlänge $L$  | 126 mm                          |
| Schneidenlänge $L_c$   | 38 mm                           |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 19 mm                           |
| Eckenfasenbreite bei $45^\circ$                                | 0,5 mm                          |
| 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 | $0,3 \times D$ 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         |           |          |

