



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



Bestelldaten

Bestellnummer	203059 16
GTIN	4062406377212
Artikelklasse	12X

Beschreibung

Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis $0,5 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Extra lange Ausführung zum Umgehen von Störkonturen.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D_s	16 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	84 mm
Gesamtlänge L	150 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Freistellungs-Ø D_1	15,5 mm
Schneidenlänge L_c	53 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h6
Spiralwinkel	38 Grad
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,25×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	200 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	190 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	140 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	60 m/min	M
GG(G)	geeignet	200 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		

Luft	geeignet
Dienstleistungen	
Schaftschleifen Typ HB	129100 HB