

**HOLEX****HOLEX Pro INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1:  
5/1,0mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1248 5/1,0
GTIN	4045197908735
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

Für **hervorragende Standzeiten**.Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten, auch für Stähle bis ca. 1100N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.****Wie Nr. 206348.****Technische Beschreibung**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm

Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	19 mm
Gesamtlänge $L$	57 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	f8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Produktart	Torusfräser

## 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	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H

TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Zubehör

HOLEX Pro INOX VHM-TorusfräserHPC DIN 6535 HB Ø DC /  
R1 5/1,0 mm

206348 5/1,0