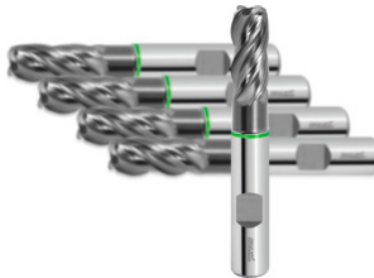




## HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1357 10/1,5
GTIN	4045197909190
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .

HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Wie Nr. 206357.**

### Technische Beschreibung

Schneidenradius $R_1$	1,5 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,5 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Gesamtlänge $L$	72 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-TorusfräserHPC Ø DC / R1 10/1,5  
mm

206357 10/1,5