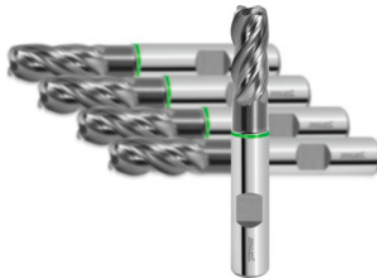




## HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG1357 10/2,0 |
| GTIN          | 4045197909206 |
| 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 $R_1$  | 2 mm    |
| Schneidenlänge $L_c$   | 22 mm   |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 9,5 mm  |
| Zähnezahl $Z$  | 4       |
| Gesamtlänge $L$  | 72 mm   |
| Schaft-Ø $D_s$   | 10 mm   |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 32 mm   |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 10 mm   |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6                |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm                           |
| Spiralwinkel  | 38 Grad                           |
| Inhalt  | 5                                 |
| Serie   | Pro Steel                         |
| Beschichtung  | TiAlN                             |
| Schneidstoff  | VHM                               |
| Norm  | DIN 6527                          |
| Typ   | N                                 |
| Toleranz Nenn- $\emptyset$                                  | 0 / -0,03                         |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                                    | ungleich                          |
| Teilung der Schneiden                                       | ungleich                          |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal   |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                     | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation                     | $0,3 \times D$ bei Besäumen       |
| Zerspanungsstrategie  | HPC                               |
| Farbring  | grün                              |
| Produktart  | Torusfräser                       |

## Anwenderdaten

|                               | Eignung          | $V_c$     | ISO-Code |
|-------------------------------|------------------|-----------|----------|
| Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 260 m/min | P        |
| Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 240 m/min | P        |
| Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$  | geeignet         | 180 m/min | P        |
| Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | geeignet         | 160 m/min | P        |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 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 10/2,0  
mm

206357 10/2,0