


HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/1,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1357 4/1,0
GTIN	4045197909060
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

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Schneidenradius R_1	1 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Schneidenlänge L_c	11 mm
Freistellungs-Ø D_1	3,8 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	15 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 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 4/1,0 mm	206357 4/1,0
---	--------------