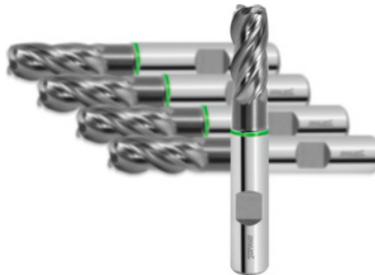




## HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1357 8/1,0
GTIN	4045197909145
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

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

HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Wie Nr. 206357.**

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	63 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	27 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,5 mm
Schneidenradius $R_1$	1 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Schneidenlänge $L_c$	19 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
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 8/1,0 mm	206357 8/1,0
---	--------------