


HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/0,5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG1357 10/0,5
GTIN	4045197909176
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

Schaft-Ø D_s	10 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	32 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D_1	9,5 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Zähnezahl Z	4

Schneidenradius R_1	0,5 mm
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 10/0,5
mm

206357 10/0,5