



HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Bestelldaten

Bestellnummer	203058 10
GTIN	4045197946287
Artikelklasse	12X

Beschreibung

Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis $0,7 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	38 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L_c	30 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm

Freistellungs-Ø D ₁	9,5 mm
Schaft-Ø D _s	10 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,25×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 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