



## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	203058 5
GTIN	4045197946256
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

Gesamtlänge L	62 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	18 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	24 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Spiralwinkel	38 Grad

Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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 $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,25 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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