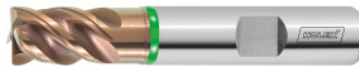



HOLEX Pro UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203063 20
GTIN	4062406569075
Artikelklasse	12Y

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. **Neu entwickelte Geometrie und Hochleistungsbeschichtung** für hervorragende Fertigungsergebnisse bei höchsten Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. **Hohe Eigenstabilität** und Laufruhe durch Ungleichteilung.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Schneiden-Ø D_c	20 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneidenlänge L_c	26 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Schaft-Ø D_s	20 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	40 mm

Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø D ₁	19,5 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	250 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	bedingt geeignet	35 m/min	S
GG(G)	geeignet	240 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		