



## HOLEX Pro UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203068 5      |
| GTIN          | 4062406569105 |
| 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

|  |                    |
|--|--------------------|
| Eckenfasenwinkel   | 45 Grad            |
| Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                           | 19 mm              |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,025 mm           |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,04 mm            |
| Spiralwinkel   | 42 Grad            |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,03 mm            |
| Gesamtlänge L  | 57 mm              |
| Schneidenlänge $L_c$   | 13 mm              |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6 |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 5 mm               |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm            |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 4,8 mm             |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Zustellrichtung                                  | horizontal, schräg und vertikal |
| Toleranz Nenn-Ø                                  | e8                              |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm                            |
| Eckenfasenbreite bei 45°                         | 0,1 mm                          |
| Zähnezahl Z                                      | 4                               |
| Serie  | Pro Uni                         |
| Beschichtung                                     | TiSiN                           |
| Schneidstoff                                     | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Typ  | N                               |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                         | ungleich                        |
| Teilung der Schneiden                            | ungleich                        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D        |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen              |
| Innenkühlung                                     | nein                            |
| Zerspanungsstrategie                             | HPC                             |
| Farbring   | grün                            |
| Produktart                                       | Eckfräser                       |

## Anwenderdaten

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

|                            |                  |           |   |
|----------------------------|------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | 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         |           |   |