


HOLEX Pro UNI VHM-Schaftfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203068 16
GTIN	4062406572266
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Schneiden-Ø D_c	16 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft-Ø D_s	16 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm

Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge L_c	36 mm
Freistellungs- \varnothing D_1	15,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	42 mm
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
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	$0,3 \times D$ bei Besäumen
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		