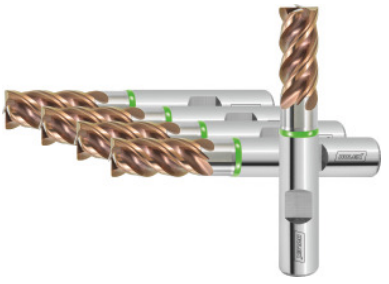
HOLEX

HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



Bestelldaten

Bestellnummer	GG3068 10
GTIN	4062406625696
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:
Zum **Schruppen und Schlichten** bei höchsten Vorschubwerten und hoher Laufruhe. Innovative Geometrie und Hochleistungsbeschichtung für hervorragende Fertigungsergebnisse und Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. Hohe Eigenstabilität und Laufruhe durch Ungleichteilung.
Wie Nr. 203068.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	10 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm^2	0,04 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	72 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schneiden-Ø D_C	10 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm^2	0,08 mm

Freistellungs-Ø D_1	9,7 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm²	0,06 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneidenlänge L_c	22 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm²	0,05 mm
Inhalt	5
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×D
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×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/mm²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm²	geeignet	220 m/min	P

Stahl < 900 N/mm²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm²	geeignet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	geeignet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		

Zubehör

HOLEX Pro UNI VHM-SchaftfräserHPC Ø e8 DC 10 mm	203068 10