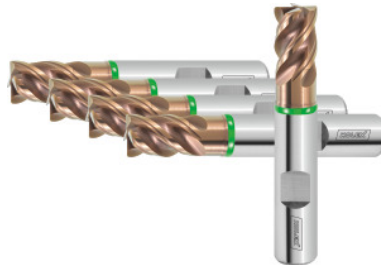


**HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG3063 8
GTIN	4062406625597
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. 203063.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D_s	8 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,05 mm
Freistellungs-Ø D_1	7,7 mm
Schneiden-Ø D_c	8 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm

Spiralwinkel	42 Grad
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	20 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Gesamtlänge L	58 mm
Schneidenlänge L_c	12 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,06 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	0,5×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		

Zubehör

HOLEX Pro UNI VHM-SchaftfräserHPC Ø e8 DC 8 mm

203063 8