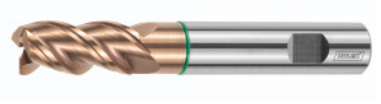
HOLEX

Pro UNI VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm



Bestelldaten

Bestellnummer	202432 1
GTIN	4062406776954
Artikelklasse	12Y

Beschreibung

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

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm^2	0,009 mm
Schneidenlänge L_c	2,5 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	5 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Freistellungs-Ø D_1	0,9 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D_s	6 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm^2	0,012 mm
Schneiden-Ø D_C	1 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm²	0,009 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm²	0,005 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×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		