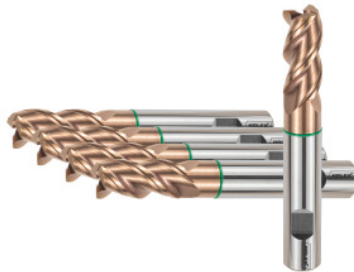




## HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG2432 4
GTIN	4067263102496
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

#### Wie Nr. 202432.

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.

### Technische Beschreibung

Eckenfasenbreite bei 45°	0,08 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	17 mm
Schneidenlänge $L_c$	11 mm
Gesamtlänge $L$	57 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Freistellungs-Ø $D_1$	3,8 mm

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Inhalt	5
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		

## Zubehör

Pro UNI VHM-FräserHPC Ø e8 DC 4 mm

202432 4