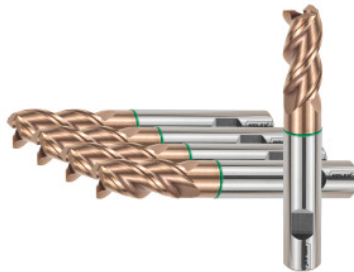


**HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2432 16
GTIN	4067263102557
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**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zähnezahl Z	3
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm

Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,3 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	16 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Toleranz Nenn- $\varnothing$	e8
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 $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	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 16 mm

202432 16