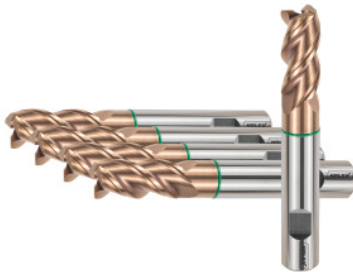



HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2432 3
GTIN	4067263102489
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

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L_c	8 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D ₁	2,8 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Schneiden-Ø D _c	3 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	13 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/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

Pro UNI VHM-FräserHPC Ø e8 DC 3 mm

202432 3