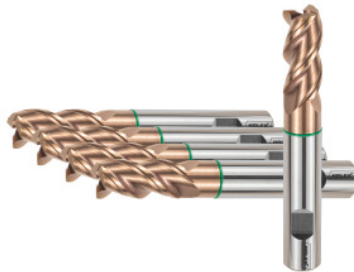




## HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | GG2432 5      |
| GTIN          | 4067263102502 |
| 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

|   |          |
|---|----------|
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 5 mm     |
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung                          | 19 mm    |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,04 mm  |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 6 mm     |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,1 mm   |
| Gesamtlänge L   | 57 mm    |
| Zähnezahl Z   | 3        |

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| Schneidenlänge $L_c$   | 13 mm                             |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6                |
| Eckenfasenwinkel   | 45 Grad                           |
| Freistellungs- $\varnothing$ $D_1$                             | 4,8 mm                            |
| Zustellrichtung  | horizontal, schräg und vertikal   |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                           |
| Spiralwinkel   | 42 Grad                           |
| Toleranz Nenn- $\varnothing$                                   | e8                                |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,03 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 $1 \times D$ |
| 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 5 mm

202432 5