


HOLEX Pro UNI VHM-Torusfräser, TiSiN, Ø DC / R1: 4/1,0mm

Bestelldaten

Bestellnummer	206368 4/1,0
GTIN	4067263047131
Artikelklasse	12Y

Beschreibung
Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Neu entwickelte Geometrie und Hochleistungsbeschichtung für hervorragende Fertigungsergebnisse bei höchsten Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. **Hohe Eigenstabilität** und Laufruhe durch Ungleichteilung. Toleranz: Schneidenradius $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Baumaße ähnlich **DIN 6527**.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,19 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Schneidenlänge L_c	11 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	17 mm
Schneiden-Ø D_c	4 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Vorschub f_z für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm ²	0,03 mm
Schneidenradius R_1	1 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,025 mm

Zähnezahl Z	4
Freistellungs-Ø D ₁	3,8 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Produktart	Torusfräser

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	geeignet	35 m/min	S
GG(G)	bedingt geeignet	240 m/min	K
Uni	geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		