


**HOLEX Pro UNI VHM-Torusfräser, TiSiN, Ø DC / R1: 16/2,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206368 16/2,0
GTIN	4067263047278
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**

Gesamtlänge L	92 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	36 mm
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,075 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenradius R <sub>1</sub>	2 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	16 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	15,5 mm
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- $\varnothing$	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 <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>	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		