


HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	203074 6
GTIN	4067263092056
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.

Technische Beschreibung

Ausraglänge L_1 inkl. Freistellung	24 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Schneiden-Ø D_c	6 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Freistellungs-Ø D_1	5,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Gesamtlänge L	65 mm
Schaft-Ø D _s	6 mm
Schneidenlänge L _c	18 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	42 Grad
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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		