



## HOLEX Pro UNI VHM-Schrupppfräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	203074 10
GTIN	4067263092070
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

Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,2 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Gesamtlänge L	80 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge $L_c$	30 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,7 mm
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 <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>	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		