


**HOLEX Pro UNI VHM-torusfrees, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	206368 6/1,0
GTIN	4067263047155
Artikelklasse	12Y

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nabewerken bij zeer hoge voedingswaarden** en zeer geluidsarm. **Nieuw ontwikkelde geometrie en hoogrendementcoating** voor uitstekende productieresultaten bij zeer hoge standtijden in verschillende materialen. **Hoge eigen stabiliteit** en stabiel werkend dankzij ongelijke steek. Tolerantie snijkantradius  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Afmetingen overeenkomstig **DIN 6527**.

**Technische beschrijving**

Schacht	DIN 6535 HB met h6
Snijkantradius $R_1$	1 mm
Snijkant-Ø $D_c$	6 mm
Schacht-Ø $D_s$	6 mm
Spiraelhoek	42 graden
Voeding $f_z$ voor kopieerfrezen in RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Voeding $f_z$ voor kopieerfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	19 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Aantal tanden $Z$	4
Snijlengte $L_c$	13 mm

Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Totale lengte L	57 mm
Serie	Pro Uni
Coating	TiSiN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Tolerantie nominale Ø	e8
Spiraelhoek eigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfreesen
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,3×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,3×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Producttype	Torusfrees

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	onder voorwaarden geschikt	250 m/min	N
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	240 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	220 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	170 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	140 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	M

RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	35 m/min	S
GG(G)	onder voorwaarden geschikt	240 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	onder voorwaarden geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		