

# Vorteilspack HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück



### **Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2432 2
GTIN	4067263102472
Artikelklasse	GGN

### **Beschreibung**

### Ausführung:

#### Wie Nr. 202432.

Zum **Schruppen und Schlichten** bei höchsten Vorschubwerten und hoher Laufruhe. Innovative Geometrie und Hochleistungsbeschichtung für hervorragende Fertigungsergebnisse und Standzeiten in verschiedenen Werkstoffen. Hohe Eigenstabilität und Laufruhe durch Ungleichteilung.

### **Technische Beschreibung**

Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,06 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	42 Grad
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal	
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm	
Eckenfasenwinkel	45 Grad	
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	5 mm	
Toleranz Nenn-Ø	e8	
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	1,9 mm	
Auskraglänge L₁ inkl. Freistellung	10 mm	
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm	
Zähnezahl Z	3	
Inhalt	5	
Serie	Pro Uni	
Beschichtung	TiSiN	
Schneidstoff	VHM	
Norm	Werksnorm	
Тур	N	
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich	
Teilung der Schneiden	ungleich	
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D	
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen	
Innenkühlung	nein	
Zerspanungsstrategie	HPC	
Farbring	grün	
Produktart	Eckfräser	

## Anwenderdaten

	Eignung	<b>V</b> <sub>c</sub>	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	250 m/min	N
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	Р
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	Р



Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	Р
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	Р
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	140 m/min	Р
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		

# Zubehör

Pro UNI VHM-FräserHPC Ø e8 DC 2 mm	202432 2
------------------------------------	----------