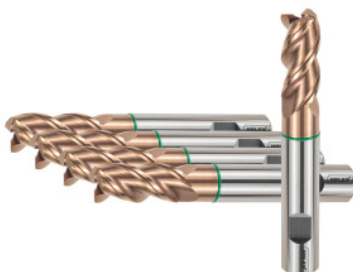


**Vorteilspack HOLEX Pro UNI VHM-Schruppfräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2432 10
GTIN	4067263102533
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

Spiralwinkel	42 Grad
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L_c	22 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	10 mm
Zähnezahl Z	3
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø D _c	10 mm
Vorschub f _z für Besäumen in Stahl < 900 N/mm ²	0,08 mm
Auskräglänge L ₁ inkl. Freistellung	30 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Freistellungs-Ø D ₁	9,7 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Uni
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
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		

Zubehör

Pro UNI VHM-FräserHPC Ø e8 DC 10 mm

202432 10