



## HOLEX Pro INOX VHM-Fräser mit Innenkühlung HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 20mm



### Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203027 20     |
| GTIN          | 4062406095567 |
| Artikelklasse | 12X           |

### Beschreibung

#### Ausführung:

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet. Mit **innerer Kühlmittelzufuhr** für sichere Spanabfuhr.

### Technische Beschreibung

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Gesamtlänge L   | 104 mm                          |
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>   | 20 mm                           |
| Schaft  | DIN 6535 HB mit h6              |
| Spiralwinkel  | 35 Grad                         |
| Toleranz Nenn-Ø   | f8                              |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm                         |
| Schneiden-Ø D <sub>c</sub>  | 20 mm                           |
| Schneidenlänge L <sub>c</sub>   | 41 mm                           |
| Zähnezahl Z   | 4                               |
| Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,08 mm                         |
| Eckenfasenbreite bei 45°  | 0,3 mm                          |
| Zustellrichtung   | horizontal, schräg und vertikal |
| Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>  | 19,5 mm                         |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung   | 52 mm                    |
| Eckenfasenwinkel                                 | 45 Grad                  |
| Serie  | Pro Inox                 |
| Beschichtung                                     | AlCrN                    |
| Schneidstoff                                     | VHM                      |
| Norm   | DIN 6527                 |
| Typ  | 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 | 0,4×D bei Besäumen       |
| Innenkühlung                                     | ja                       |
| Zerspanungsstrategie                             | HPC                      |
| Farbring   | blau                     |
| Produktart                                       | Eckfräser                |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| 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         | 180 m/min      | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 150 m/min      | P        |
| TOOLOX 33                      | bedingt geeignet | 115 m/min      | H        |
| TOOLOX 44                      | bedingt geeignet | 80 m/min       | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 100 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 85 m/min       | M        |
| Uni                            | bedingt geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |

Luft

geeignet