

**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 20mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	203021 20
GTIN	4045197773210
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/mm² sehr gut geeignet.

Technische Beschreibung

Schaft-Ø D _s	20 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Schneidenlänge L _c	60 mm
Gesamtlänge L	126 mm
Schneiden-Ø D _c	20 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Freistellungs-Ø D ₁	19,5 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	74 mm
Zähnezahl Z	4

Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet