


**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 8mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203015 8
GTIN	4045197772893
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.

**Technische Beschreibung**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schaft-Ø $D_s$	8 mm
Schneidenlänge $L_c$	21 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	7,7 mm
Gesamtlänge $L$	63 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schneiden-Ø $D_c$	8 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl $Z$	4
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm

Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,4 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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		

nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	geeignet