


HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 202994 16 |
| GTIN | 4062406569136 |
| Artikelklasse | 12Y |

Beschreibung
Ausführung:

Herausragende Standzeiten in seiner Klasse bei der Bearbeitung von **korrosionsbeständigen Stählen** durch **innovative Beschichtung und Geometrie**. Speziell für **rostfreie Stähle im Hochleistungsbereich**, z. B. Duplex. **Optimale Zerspanungsleistung** durch **hohe Schnittgeschwindigkeiten**.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Schneiden-Ø D_c | 16 mm |
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,3 mm |
| Schneidenlänge L_c | 36 mm |
| Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung | 42 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Freistellungs-Ø D_1 | 15,5 mm |
| Spiralwinkel | 38 Grad |
| Schaft-Ø D_s | 16 mm |
| Toleranz Nenn-Ø | e8 |

| | |
|---|--------------------------|
| Gesamtlänge L | 92 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Serie | Pro Inox |
| Beschichtung | TiSiN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | 0,4×D bei Besäumen |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe 1×D |
| Innenkühlung | nein |
| Zerspanungsstrategie | HPC |
| Farbring | blau |
| Produktart | Eckfräser |

Anwenderdaten

| | Eignung | V_c | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|-----------|----------|
| 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 | 180 m/min | P |
| Stahl < 1400 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 N/mm ² | geeignet | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | geeignet | 85 m/min | M |
| Uni | bedingt geeignet | | |

| | |
|--------------|------------------|
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |
| trocken | bedingt geeignet |
| Luft | bedingt geeignet |