


**HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	202994 6
GTIN	4062406567392
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**

Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	5,8 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	19 mm
Gesamtlänge $L$	57 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneiden-Ø $D_c$	6 mm
Zähnezahl $Z$	4
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm

Toleranz Nenn-Ø	e8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 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 <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	bedingt geeignet