



## HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	202996 10
GTIN	4062406569174
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

Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	30 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Gesamtlänge L	80 mm

Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	38 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Serie	Pro Inox
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
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
nass minimal	geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet