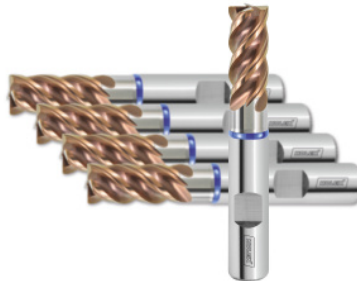



HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm

Bestelldaten

Bestellnummer	GG2994 5
GTIN	4062406625375
Artikelklasse	GGN

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**.

Wie Nr. 202994.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Schneidenlänge L_c	13 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Freistellungs-Ø D_1	4,8 mm
Schaft-Ø D_s	6 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	19 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden- $\varnothing D_c$	5 mm
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Inhalt	5
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		

Zubehör

HOLEX Pro INOX M VHM-FräserHPC Ø e8 DC 5 mm

202994 5