


**HOLEX Pro INOX M VHM-Torusfräser HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 12/2,0mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 206344 12/2,0 |
| GTIN          | 4067263047407 |
| 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**. Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ . Baumaße ähnlich DIN 6527.

**Technische Beschreibung**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm           |
| Spiralwinkel   | 38 Grad            |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$     | 0,06 mm            |
| Schneidenlänge $L_c$   | 26 mm              |
| Zähnezahl Z  | 4                  |
| Gesamtlänge L  | 83 mm              |
| Schneidenradius $R_1$  | 2 mm               |
| Freistellungs-Ø $D_1$  | 11,6 mm            |
| Schaft   | DIN 6535 HB mit h6 |
| Schneiden-Ø $D_c$  | 12 mm              |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung                          | 36 mm              |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Schaft-Ø D <sub>s</sub>                          | 12 mm                           |
| Serie  | Pro Inox                        |
| Beschichtung                                     | TiSiN                           |
| Schneidstoff                                     | VHM                             |
| Norm   | Werksnorm                       |
| Typ  | N                               |
| Toleranz Nenn-Ø                                  | e8                              |
| Spiralwinkel-Eigenschaft                         | ungleich                        |
| Teilung der Schneiden                            | ungleich                        |
| Zustellrichtung                                  | horizontal, schräg und vertikal |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,3×D bei Besäumen              |
| Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation | 0,05×D bei Kopierfräsen         |
| Innenkühlung                                     | nein                            |
| Zerspanungsstrategie                             | HPC                             |
| Schafttoleranz                                   | h6                              |
| Produktart                                       | Torusfräser                     |

## 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 |