


**HOLEX Pro INOX M VHM-Torusfräser HPC, TiSiN, Ø DC / R1: 10/1,0mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	206344 10/1,0
GTIN	4067263047360
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**

Freistellungs-Ø $D_1$	9,7 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub $f_z$ für Kopierfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,063 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	30 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Schneidenradius $R_1$	1 mm
Spiralwinkel	38 Grad

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
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 $a_e$ bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Produktart	Torusfräser

## 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