


HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 203013 3 |
| GTIN | 4045197849885 |
| Artikelklasse | 12X |

Beschreibung
Ausführung:

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm² sehr gut geeignet.

Technische Beschreibung

| | |
|--|---------------------------------|
| Eckenfasenbreite bei 45° | 0,1 mm |
| Schaft | DIN 6535 HB mit h6 |
| Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Schneidenlänge L_c | 5 mm |
| Zähnezahl Z | 4 |
| Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Schaft-Ø D_s | 6 mm |
| Gesamtlänge L | 50 mm |
| Zustellrichtung | horizontal, schräg und vertikal |
| Toleranz Nenn-Ø | f8 |
| Schneiden-Ø D_c | 3 mm |
| Spiralwinkel | 35 Grad |
| Eckenfasenwinkel | 45 Grad |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Serie | Pro Inox |
| Beschichtung | AlCrN |
| Schneidstoff | VHM |
| Norm | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Spiralwinkel-Eigenschaft | ungleich |
| Teilung der Schneiden | ungleich |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$ |
| Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation | $0,5 \times D$ bei Besäumen |
| 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

geeignet