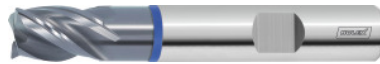



**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 6mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203013 6
GTIN	4045197849915
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/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge L <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Gesamtlänge L	54 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 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 <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

geeignet