



## HOLEX Pro INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 6/1,0mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	206348 6/1,0
GTIN	4045197859709
Artikelklasse	12X

### Beschreibung

#### Ausführung:

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung**.

Für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis circa 1100 N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.

### Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Auskräglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	19 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	13 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Gesamtlänge L	57 mm

Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Toleranz Nenn- $\emptyset$	f8
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	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Schafttoleranz	h6
Farbring	blau
Produktart	Torusfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	150 m/min	P
TOOLOX 33	bedingt geeignet	115 m/min	H
TOOLOX 44	bedingt geeignet	80 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		