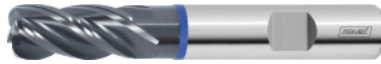




HOLEX Pro INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 10/1,0mm



Bestelldaten

Bestellnummer	206348 10/1,0
GTIN	4045197859792
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/mm² sehr gut geeignet.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L_c	22 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D_s	10 mm
Vorschub f_z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,049 mm
Schneidenradius R_1	1 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	30 mm
Schneiden-Ø D_c	10 mm
Freistellungs-Ø D_1	9,7 mm
Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	72 mm

Spiralwinkel	35 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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 ²	geeignet	85 m/min	M
Uni	bedingt geeignet		
nass maximal	geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		