


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

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1015 3
GTIN	4045197905673
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung**
**Ausführung:**

Für **hervorragende Standzeiten**.

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

**Wie Nr. 203015.**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	f8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Freistellungs-Ø $D_1$	2,8 mm
Gesamtlänge L	57 mm

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	13 mm
Schneiden-Ø $D_c$	3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
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	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		

## Zubehör

HOLEX Pro INOX VHM-FräserHPC Ø f8 DC 3 mm

203015 3