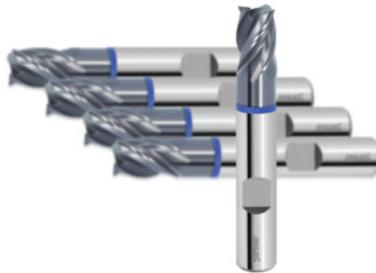



**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1013 4
GTIN	4045197908339
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. 203013.**

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Schneidenlänge $L_c$	8 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,1 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	4 mm
Gesamtlänge L	54 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
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	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## 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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 4 mm

203013 4