

**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1015 10
GTIN	4045197908537
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**

Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Gesamtlänge L	72 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	22 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,7 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,4×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	blau
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	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 10 mm

203015 10