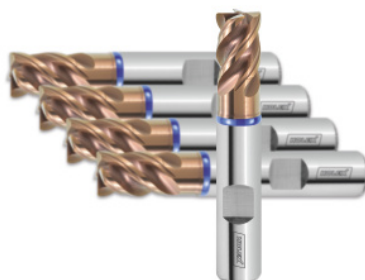


**Vorteilspack HOLEX Pro Inox M VHM-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2991 10
GTIN	4062406625313
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

**Herausragende Standzeiten** in seiner Klasse bei der Bearbeitung von **korrosionsbeständigen Stählen** durch **innovative Beschichtung und Geometrie**. Speziell für **rostfreie Stähle im Hochleistungsbereich**, z. B. Duplex. **Optimale Zerspanungsleistung** durch **hohe Schnittgeschwindigkeiten**.  
**Wie Nr. 202991.**

**Technische Beschreibung**

Spiralwinkel	38 Grad
Gesamtlänge L	66 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	4

Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	10 mm
Schneidenlänge $L_c$	14 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoption	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoption	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
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 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	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

---

## Zubehör

HOLEX Pro Inox M VHM-FräserHPC Ø e8 DC 10 mm

202991 10