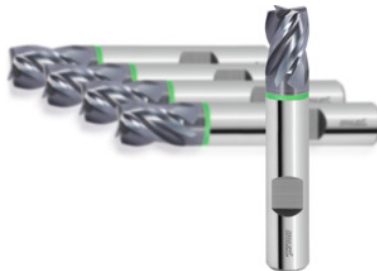




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1052 12
GTIN	4045197735713
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis  $1 \times D$  ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß  $L_c$  (Schneidenlänge) / Ø (Nenngröße) beachten!

**Wie Nr. 203052.**

#### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

### Technische Beschreibung

Schneidenlänge $L_c$	16 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,3 mm
Gesamtlänge L	73 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Zähnezahl Z	4
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	80 m/min	M
GG(G)	geeignet	250 m/min	K
Uni	geeignet		

nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	geeignet
Luft	geeignet

---

## Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-SchruppfräserHPC Ø DC 12 mm

203052 12