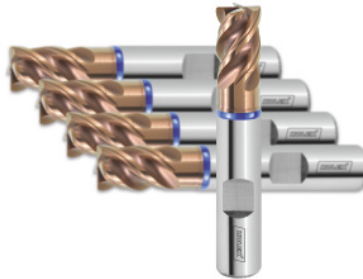


**HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2991 12
GTIN	4062406625320
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**

Schneidenlänge $L_c$	16 mm
Gesamtlänge L	73 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Toleranz Nenn-Ø	e8
Vorschub $f_z$ für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad
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 Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
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	geeignet		
trocken	bedingt geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

## Zubehör

HOLEX Pro INOX M VHM-FräserHPC Ø e8 DC 12 mm

202991 12