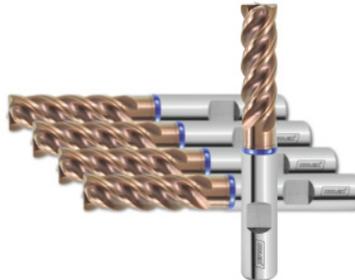




HOLEX Pro INOX M VHM-Fräser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Bestelldaten

Bestellnummer	GG2996 12
GTIN	4062406625535
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. 202996.

Technische Beschreibung

Schneiden-Ø D _c	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	4
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	46 mm
Freistellungs-Ø D ₁	11,6 mm
Schneidenlänge L _c	36 mm

Gesamtlänge L	93 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,3×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 ²	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1400 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 ²	geeignet	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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

202996 12