


**HOLEX Pro INOX VHM-Fräser HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	203013 12
GTIN	4045197849946
Artikelklasse	12X

**Beschreibung**
**Ausführung:**

HPC-Fräser mit **neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung** für **hervorragende Standzeiten** und **optimaler Zerspanungsleistung** in unterschiedlichsten rostfreien Stählen. Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm<sup>2</sup> sehr gut geeignet.

**Technische Beschreibung**

Zähnezahl Z	4
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Gesamtlänge L	73 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	16 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad

Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
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

geeignet