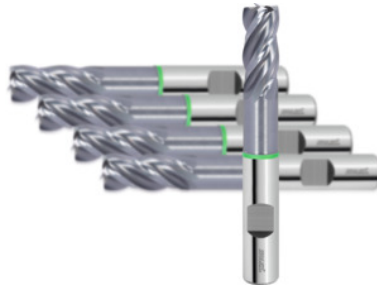




HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



Bestelldaten

Bestellnummer	GG1156 12
GTIN	4045197908674
Artikelklasse	GGN

Beschreibung

Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis $0,7 \times D$ ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Wie Nr. 203056

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D_1	11,5 mm
Zähnezahl Z	4
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	48 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03

Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	12 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Gesamtlänge L	93 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,25 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	260 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	180 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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

203056 12