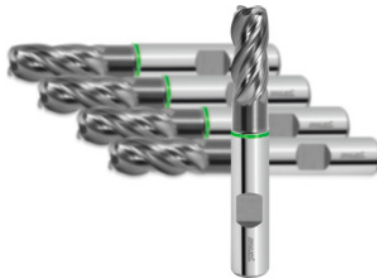


**HOLEX Pro Steel VHM-Torusfräser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 12/3,0mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1357 12/3,0
GTIN	4045197909251
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Toleranz: Schneidenradius  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

HPC-Fräser mit verschiedenen Eckenradien für alle radialen Übergänge.

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Wie Nr. 206357.**

**Technische Beschreibung**

Schaft-Ø $D_s$	12 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Schneidenradius $R_1$	3 mm
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	11,5 mm
Zähnezahl Z	4
Schneidenlänge $L_c$	26 mm

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Toleranz Nenn- $\emptyset$	0 / -0,03
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Torusfräser

## 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-TorusfräserHPC Ø DC / R1 12/3,0  
mm

206357 12/3,0