



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



### Bestelldaten

Bestellnummer	203058 12
GTIN	4045197946294
Artikelklasse	12X

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

#### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

### Technische Beschreibung

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	46 mm
Gesamtlänge $L$	93 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schneiden-Ø $D_c$	12 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	11,5 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Schneidenlänge $L_c$	36 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,3 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad

Schaft-Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,25×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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