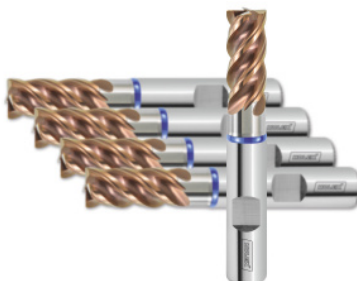


**Vorteilspack HOLEX Pro Inox M VHM-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG2994 12
GTIN	4062406625412
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. 202994.

Technische Beschreibung

Vorschub f_z für Nutenfräsen in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Toleranz Nenn-Ø	e8
Gesamtlänge L	83 mm
Schaft-Ø D_s	12 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	36 mm
Schneiden-Ø D_c	12 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schneidenlänge L_c	26 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D ₁	11,6 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	TiSiN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,4×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

202994 12