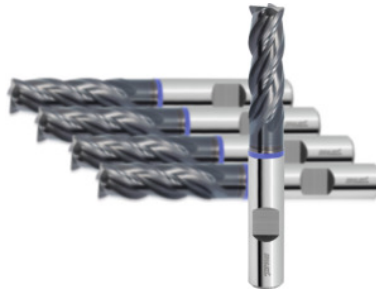


**Vorteilspack HOLEX Pro Inox VHM-Fräser HPC, 5 Stück****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1021 12
GTIN	4045197908612
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Für **hervorragende Standzeiten**. Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis ca. 1100 N/mm² sehr gut geeignet.

Wie Nr. 203021.

Technische Beschreibung

Schneidenlänge L _c	36 mm
Vorschub f _z für Nutenfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Schneiden-Ø D _c	12 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Toleranz Nenn-Ø	f8
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm

Datenblatt

Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	46 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D_1	11,6 mm
Gesamtlänge L	93 mm
Spiralwinkel	35 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Inox
Beschichtung	AlCrN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
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

Datenblatt

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	geeignet		
Luft	bedingt geeignet		

Passende Produkte

<https://www.hoffmann-group.com/DE/de/hom/p/GG1021-12>