

HOLEX Pro INOX VHM-Torusfräser HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 12/3,0 mm



Bestelldaten

Bestellnummer	206348 12/3,0
GTIN	4045197859891
Artikelklasse	12X

Beschreibung

Ausführung:

Baumaße ähnlich nach DIN 6527.

HPC-Fräser mit neuentwickelter Hochleistungsbeschichtung.

Für hervorragende Standzeiten und optimaler Zerspanungsleistung in unterschiedlichsten rostfreien Stählen.

Einsetzbar mit **hohen Schnittgeschwindigkeiten**, auch für Stähle bis circa 1100 N/mm² sehr gut geeignet.

Zähnezahl Z: 4

Spiralwinkel: 35 Grad

Schaft: DIN 6535 HB mit h6

Zähnezahl Z: 4

Schneidenlänge L_c: 26 mm Schneidenradius R₁: 3 mm

Auskraglänge L₁ inkl. Freistellung: 36 mm

Freistellungs-Ø D₁: 11,6 mm Gesamtlänge L: 83 mm

Technische Beschreibung

Freistellungs-Ø D₁	11,6 mm
Auskraglänge L₁ inkl. Freistellung	36 mm
Vorschub f _z für Besäumen in INOX > 900 N/mm ²	0,054 mm
Schneiden-Ø D _c	12 mm
Schaft-Ø D _s	12 mm



Schaft Schneidenlänge L₂ Gesamtlänge L Vorschub f₂ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm² Schneidenradius R₁ Spiralwinkel Serie HOLEX Pro INOX Beschichtung Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø Spiralwinkel-Eigenschaft Teilung der Schneiden Zustellrichtung Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation Innenkühlung Zerspanungsstrategie Farbring Produktart Schaftfräser Bin Min 633 HB mit h6 83 mm 83 mm 9,0,066 mm 8 mm 8 HOLEX Pro INOX HOLEX Pro INOX Beschichtung AlCrN VHM Norm Werksnorm F8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich ungleich ungleich horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation D,3×D bei Besäumen Innenkühlung AlcrN N Toleranz HPC Schafttfräser	Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L Vorschub f₂ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm² Schneidenradius R₁ Spiralwinkel Serie HOLEX Pro INOX Beschichtung AICrN Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø Spiralwinkel-Eigenschaft Teilung der Schneiden Zustellrichtung Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation Eingriffsbreite a₂ bei Fräsoperation Innenkühlung Zerspanungsstrategie Schafttoleranz HOLEX Pro INOX MHM NOX Beschichtung AICrN VHM Norm Werksnorm N 10 10 10 10 10 10 10 10 10	Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f₂ für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm² 0,066 mm Schneidenradius R₁ 3 mm Spiralwinkel 35 Grad Serie HOLEX Pro INOX Beschichtung AlCrN Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite a₀ bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite a₀ bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Schneidenlänge L _c	26 mm
Schneidenradius R₁ 3 mm Spiralwinkel 35 Grad Serie HOLEX Pro INOX Beschichtung AICrN Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz hence 3 mm 3 mm 3 mm 3 mm AICrN Werksnorm NHM NOTM NOTM	Gesamtlänge L	83 mm
Spiralwinkel 35 Grad Serie HOLEX Pro INOX Beschichtung AlCrN Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz hole Note in Hole Note in Herc Schafttoleranz blau	Vorschub f _z für Kopierfräsen in INOX > 900 N/mm ²	0,066 mm
SerieHOLEX Pro INOXBeschichtungAICrNSchneidstoffVHMNormWerksnormTypNToleranz Nenn-Øf8Spiralwinkel-EigenschaftungleichTeilung der SchneidenungleichZustellrichtunghorizontal, schräg und vertikalEingriffsbreite ae bei Fräsoperation0,05×D bei KopierfräsenEingriffsbreite ae bei Fräsoperation0,3×D bei BesäumenInnenkühlungneinZerspanungsstrategieHPCSchafttoleranzh6Farbringblau	Schneidenradius R ₁	3 mm
Beschichtung Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø Spiralwinkel-Eigenschaft Teilung der Schneiden Zustellrichtung Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation Innenkühlung Zerspanungsstrategie Schafttoleranz h6 Farbring	Spiralwinkel	35 Grad
Schneidstoff VHM Norm Werksnorm Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Serie	HOLEX Pro INOX
Norm Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring	Beschichtung	AlCrN
Typ N Toleranz Nenn-Ø f8 Spiralwinkel-Eigenschaft ungleich Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Schneidstoff	VHM
Toleranz Nenn-Ø Spiralwinkel-Eigenschaft Teilung der Schneiden Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation O,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring	Norm	Werksnorm
Spiralwinkel-EigenschaftungleichTeilung der SchneidenungleichZustellrichtunghorizontal, schräg und vertikalEingriffsbreite ae bei Fräsoperation0,05×D bei KopierfräsenEingriffsbreite ae bei Fräsoperation0,3×D bei BesäumenInnenkühlungneinZerspanungsstrategieHPCSchafttoleranzh6Farbringblau	Тур	N
Teilung der Schneiden ungleich Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Toleranz Nenn-Ø	f8
Zustellrichtung horizontal, schräg und vertikal Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation 0,05×D bei Kopierfräsen Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation 0,3×D bei Besäumen Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Eingriffsbreite ae bei Fräsoperation O,05×D bei Kopierfräsen O,3×D bei Besäumen Innenkühlung Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring	Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation Innenkühlung Zerspanungsstrategie Schafttoleranz h6 Farbring	Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Innenkühlung nein Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,05×D bei Kopierfräsen
Zerspanungsstrategie HPC Schafttoleranz h6 Farbring blau	Eingriffsbreite a _e bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Schafttoleranz h6 Farbring blau	Innenkühlung	nein
Farbring blau	Zerspanungsstrategie	HPC
	Schafttoleranz	h6
Produktart Schaftfräser	Farbring	blau
	Produktart	Schaftfräser

Dienstleistungen

Schaftanschliff für Schrumpffutter mit Sicherungsfunktion	SZ2025 12
Schaft-Ø Werkzeug 12 mm	322023 12