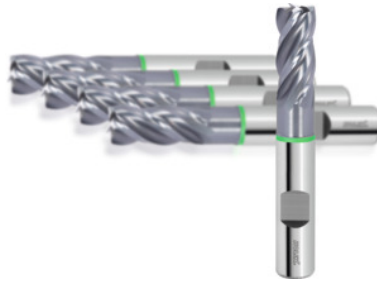


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 25mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1054 25
GTIN	4045197735874
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe. Baumaße nach

**Werknorm.**

**Wie Nr. 203054.**

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Inhalt:**

5 Stück.

**Technische Beschreibung**

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	25 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	60 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	24,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	45 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	0 / -0,03
Schaft- $\emptyset D_s$	25 mm
Gesamtlänge L	125 mm
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,5 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
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	grün
Produktart	Eckfräser

## 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-SchruppfräserHPC Ø DC 25 mm

203054 25