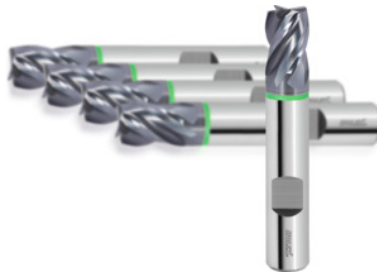




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1052 5
GTIN	4045197735676
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis  $1 \times D$  ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Für die maximal mögliche Bearbeitungstiefe das Verhältnis Maß  $L_c$  (Schneidenlänge) / Ø (Nenngröße) beachten!

**Wie Nr. 203052.**

#### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

### Technische Beschreibung

Zähnezahl Z	4
Gesamtlänge L	54 mm
Schneidenlänge $L_c$	9 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,2 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Innenkühlung	nein
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 5 mm

203052 5