

**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1054 10
GTIN	4045197735812
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

**Werksnorm.**

**Wie Nr. 203054.**

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Inhalt:**

5 Stück.

**Technische Beschreibung**

Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Schaft-Ø $D_s$	10 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	32 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	9,5 mm
Zähnezahl Z	4
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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,3×D bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	260 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	240 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	180 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 10 mm

203054 10