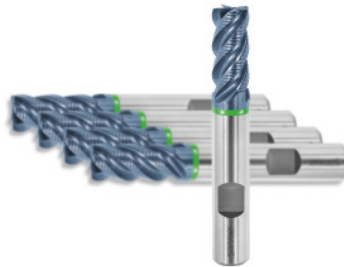


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG5706 16
GTIN	4062406335557
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Baumaße ähnlich DIN 6527. **Optimiertes Spezialkordelprofil zum Schruppen. Sehr hohe Zerspanungsleistung.**

**Wie Nr. 205706.**

**Verwendung:**

Zur Schrubbearbeitung, besonders geeignet zur Vollnutbearbeitung.

**Technische Beschreibung**

Eckenfasenbreite bei 45°	0,8 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	d11
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	32 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Spiralwinkel	45 Grad
Zähnezahl Z	5

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Gesamtlänge $L$	92 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	16 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Freistellungs- $\varnothing D_1$	14,8 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	16 mm
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,5 \times D$ bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	160 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	135 m/min	P
Stahl $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geeignet	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	45 m/min	M
GG(G)	geeignet	120 m/min	K

Uni	geeignet
nass maximal	geeignet
nass minimal	bedingt geeignet
trocken	bedingt geeignet
Luft	bedingt geeignet

---

## Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-SchruppfräserHPC Ø d11 DC 16 mm	205706 16
---	-----------