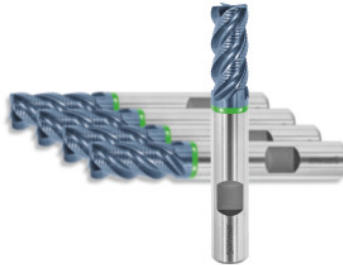




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG5706 5
GTIN	4062406335502
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

Gesamtlänge L	57 mm
Zähnezahl Z	4
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,6 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Spiralwinkel	45 Grad

Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Auskräglänge $L_1$ inkl. Freistellung	19 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	5 mm
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,25 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
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 5 mm	205706 5
--	----------