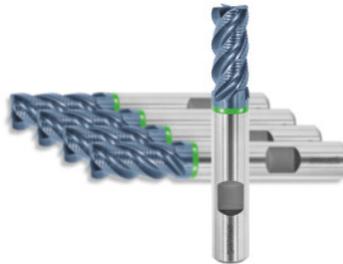


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG5706 10
GTIN	4062406335533
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**

Zähnezahl Z	4
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,3 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,5 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	30 mm
Toleranz Nenn-Ø	d11
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 6527
Fräsprofil	HR
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,5×D bei Besäumen
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	V <sub>c</sub>	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	160 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	135 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 10 mm	205706 10
---	-----------