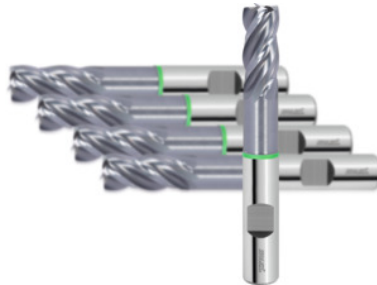


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1156 5
GTIN	4045197905253
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis  $0,7 \times D$  ins Volle **bei höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

**Wie Nr. 203056**

**Technische Beschreibung**

Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Zähnezahl Z	4
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneidenlänge $L_c$	13 mm
Gesamtlänge L	62 mm
Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	25 mm
Schaft-Ø $D_s$	6 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden-Ø $D_c$	5 mm

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	38 Grad
Eckenfasenwinkel	45 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	0,25×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 5 mm

203056 5