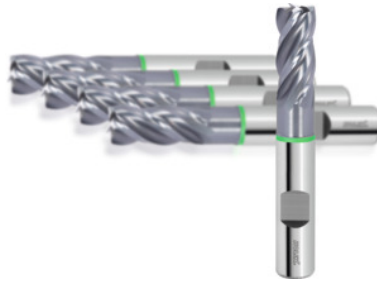




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1054 14
GTIN	4045197735836
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD 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

Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Zähnezahl Z	4
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	13,5 mm

Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	42 mm
Schneidenlänge $L_c$	26 mm
Schaft- $\varnothing D_s$	14 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Gesamtlänge L	83 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	14 mm
Spiralwinkel	38 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	N
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	$0,3 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	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 14 mm

203054 14