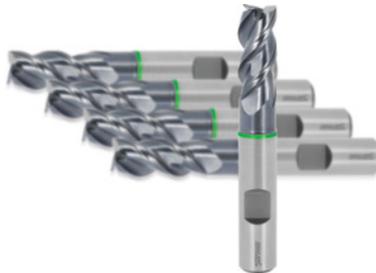


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1414 6
GTIN	4045197908186
Artikelklasse	GGN

Beschreibung**Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis 1xD ins Volle bei **höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

Wie Nr. 202414.

Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

Technische Beschreibung

Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Auskraglänge L ₁ inkl. Freistellung	21 mm
Schneidenlänge L _c	13 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D _s	6 mm
Zähnezahl Z	3
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Freistellungs-Ø D ₁	5,5 mm

Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Schneiden- $\varnothing D_c$	6 mm
Gesamtlänge L	57 mm
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Spiralwinkel	45 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_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe $1 \times D$
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	$0,4 \times D$ bei Besäumen
Zerspanungsstrategie	HPC
Farbring	grün
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl $< 500 \text{ N/mm}^2$	geeignet	240 m/min	P
Stahl $< 750 \text{ N/mm}^2$	geeignet	220 m/min	P
Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	geeignet	170 m/min	P
Stahl $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geeignet	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	bedingt geeignet	80 m/min	M
GGG	geeignet	190 m/min	K

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

Zubehör

HOLEX Pro Steel VHM-SchruppfräserHPC Ø DC 6 mm

202414 6