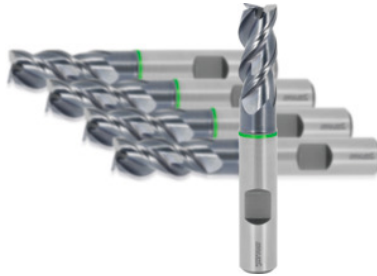




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 7,7mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1414 7,7
GTIN	4045197908193
Artikelklasse	GGN

### Beschreibung

#### Ausführung:

Zum **Schruppen und Schlichten**.

Bis  $1 \times D$  ins Volle bei **höchsten Vorschubwerten** und hoher Laufruhe.

**Wie Nr. 202414.**

#### Vorteil:

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

### Technische Beschreibung

Gesamtlänge L	63 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	7,7 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ausraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	27 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	7,2 mm

Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Zähnezahl Z	3
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Eckenfasenbreite bei 45°	0,2 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	19 mm
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 <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	0,4×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	240 m/min	P
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	220 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 7,7 mm

202414 7,7