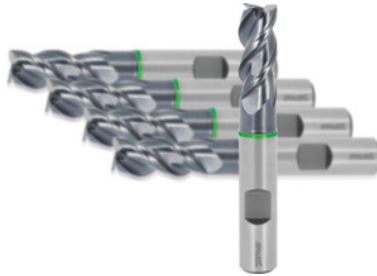




## HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 17,5mm



### Bestelldaten

Bestellnummer	GG1414 17,5
GTIN	4045197908292
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

Eckenfasenbreite bei 45°	0,4 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	50 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	32 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	17 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	17,5 mm
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal

Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Zähnezahl Z	3
Gesamtlänge L	92 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 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 $a_e$ 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 17,5 mm

202414 17,5