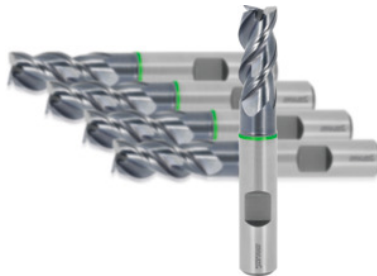


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
Artikelklasse	GGN

**Beschreibung****Ausführung:**

Zum **Schruppen und Schlichten**.

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

**Wie Nr. 202414.**

**Vorteil:**

Optimierte Nutenform, exzentrischer Hinterschliff, große Spanräume.

**Technische Beschreibung**

Schneidenlänge $L_c$	22 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Freistellungs-Ø $D_1$	9,2 mm
Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zähnezahl Z	3
Schneiden-Ø $D_c$	9,7 mm

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Gesamtlänge L	72 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	32 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	10 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 9,7 mm	202414 9,7
--	------------