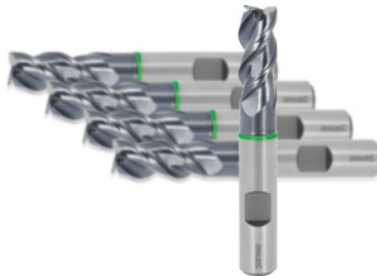


**HOLEX****HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 11,7mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1414 11,7
GTIN	4045197908230
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**

Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	11,2 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,03
Vorschub f <sub>z</sub> für Nutenfräsen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Gesamtlänge L	83 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	11,7 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	26 mm
Zähnezahl Z	3

Eckenfasenbreite bei 45°	0,3 mm
Ausraglänge $L_1$ inkl. Freistellung	38 mm
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø $D_s$	12 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 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 11,7 mm

202414 11,7