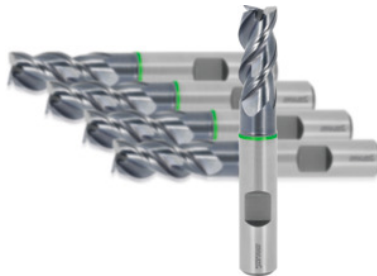


**HOLEX Pro Steel VHM-Schruppfräser HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Bestelldaten**

Bestellnummer	GG1414 18
GTIN	4045197908308
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**

Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	50 mm
Schneidenlänge L <sub>c</sub>	32 mm
Vorschub f <sub>z</sub> für Besäumen in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Freistellungs-Ø D <sub>1</sub>	17,5 mm
Gesamtlänge L	92 mm
Zähnezahl Z	3

Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Toleranz Nenn- $\emptyset$	0 / -0,03
Eckenfasenbreite bei $45^\circ$	0,4 mm
Schneiden- $\emptyset D_c$	18 mm
Spiralwinkel	45 Grad
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Inhalt	5
Serie	Pro Steel
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werknorm
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 18 mm

202414 18