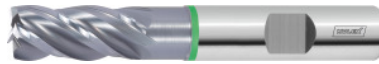



**HOLEX Pro Steel VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø DC: 25mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203054 25
GTIN	4045197713087
Artikelklasse	12X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot 1xD in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

Afmetingen volgens **fabrieksnorm**.

**Voordeel:**

geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

**Technische beschrijving**

Aantal tanden Z	4
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	25 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
Hoekfasebreedte bij 45°	0,5 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	24,5 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	60 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	25 mm
Totale lengte L	125 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	45 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	HB met h6

Tolerantie nominale $\varnothing$	0 / -0,03
Spiraalhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Pro Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraalhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,3×D bij kanten
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Inwendige koeling	nee
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal < 500 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	260 m/min	P
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	240 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	160 m/min	P
RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	80 m/min	M
GG(G)	geschikt	250 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		

Lucht

geschikt