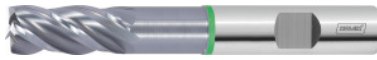



**HOLEX Pro Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	203056 12
GTIN	4045197713131
Artikelklasse	12X

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot  $0,7 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

**Voordeel:**

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

**Technische beschrijving**

Snijkant-Ø $D_c$	12 mm
Aantal tanden Z	4
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,3 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Vrijloop-Ø $D_1$	11,5 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	48 mm
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Schacht-Ø $D_s$	12 mm
Totale lengte L	93 mm
Snijlengte $L_c$	26 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,03

Spiraalhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Serie	Pro Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte $1 \times D$
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	$0,25 \times D$ bij kanten
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		

