

**HOLEX Pro Steel VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø D: 8mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1052 8
GTIN	4045197735690
Artikelklasse	GGN

**Omschrijving****Uitvoering:**

voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot  $1 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend.

Voor de maximaal mogelijke bewerkingsdiepte op de verhouding maat  $L_c$  (snijlengte) /  $\varnothing$  (nominale maat) letten!

**Als nr. 203052.**

**Voordeel:**

geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

**Technische beschrijving**

Schacht- $\varnothing D_s$	8 mm
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,2 mm
Totale lengte L	58 mm
Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Aantal tanden Z	4
Tolerantie nominale $\varnothing$	0 / -0,03
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Schacht	DIN 6535 HB met h6
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Snijlengte $L_c$	12 mm
Snijkant- $\varnothing D_c$	8 mm
Spiraelhoek	38 graden
Inhoud	5
Serie	Pro Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiraelhoekeigenschap	ongelijk
Verdeling van de snijkanten	ongelijk
Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie	0,5×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

---

## Accessoires

HOLEX Pro Steel VHM-ruwreesHPC Ø DC 8 mm

203052 8