



## HOLEX Pro Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm



### Bestelgegevens

Bestelnummer	203059 16
GTIN	4062406377212
Artikelklasse	12X

### Omschrijving

#### Uitvoering:

Voor het **ruwen en nafrezen**.

Tot  $0,5 \times D$  in massief materiaal **bij zeer hoge voedingswaarden** en extreem geluidsarm frezend. Extra lange uitvoering voor het vermijden van storende contouren.

#### Voordeel:

Geoptimaliseerde groefvorm, met excentrische achterslijping, grote spaanruimtes.

### Technische beschrijving

Aantal tanden Z	4
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,03
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Hoekfasehoek	45 graden
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	84 mm
Totale lengte L	150 mm
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	53 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Spiraelhoek	38 graden
Serie	Pro Steel
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	N
Spiraelhoekeigenschap	ongelijk
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	200 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	190 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	140 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	120 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	60 m/min	M
GG(G)	geschikt	200 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		

Lucht geschikt  
**Dienstverlening**

Schachtlijpen Type HB

129100 HB