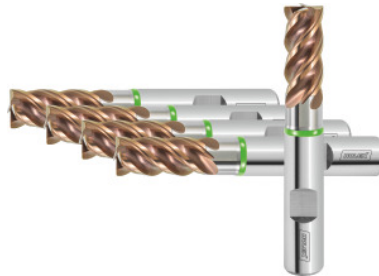



HOLEX Pro UNI VHM-ruwrees HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	GG3068 12
GTIN	4062406625702
Artikelklasse	GGN

Omschrijving
Uitvoering:

Voor het zeer geluidsarm **ruwen en nabewerken** bij hoge voedingswaarden. Innovatieve geometrie en hoogrendementcoating voor uitstekende productieresultaten en standtijden in verschillende materialen. Hoge ingebouwde stabiliteit en stabiel werkend dankzij ongelijke steek.

Zoals nr. 203068.

Technische beschrijving

Vrijloop-Ø D ₁	11,6 mm
Voeding f _z voor spiebaanfrezen in RVS > 900 N/mm ²	0,04 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht-Ø D _s	12 mm
Spiraelhoek	42 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	36 mm
Voeding f _z voor kanten in staal < 900 N/mm ²	0,09 mm

Totale lengte L	83 mm
Aantal tanden Z	4
Voeding f_z voor kanten in RVS > 900 N/mm ²	0,05 mm
Snijkant-Ø D_c	12 mm
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal < 900 N/mm ²	0,07 mm
Tolerantie nominale Ø	e8
Hoekfasebreedte bij 45°	0,3 mm
Snijlengte L_c	26 mm
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Inhoud	5
Serie	Pro Uni
Coating	TiSiN
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	MTC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfrezen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V_c	ISO-code
Aluminium (kortspanend)	beperkt geschikt	250 m/min	N
Staal < 500 N/mm ²	geschikt	240 m/min	P

Staal < 750 N/mm ²	geschikt	220 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	geschikt	180 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	170 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	140 m/min	P
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	beperkt geschikt	35 m/min	S
GG(G)	geschikt	240 m/min	K
Uni	geschikt		
nat maximaal	geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		

Accessoires

HOLEX Pro UNI VHM-schachtfreesHPC Ø e8 DC 12 mm

203068 12