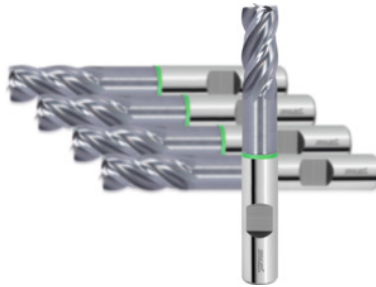



**HOLEX Pro Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1156 12
GTIN	4045197908674
Artikelklasse	GGN

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nafrezen**.

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

**Als nr. 203056**

**Technische beschrijving**

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

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Snijkant- $\emptyset D_c$	12 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Totale lengte L	93 mm
Spiraelhoek	38 graden
Hoekfasehoek	45 graden
Inhoud	5
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
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	260 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	240 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	160 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	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-ruwfreesHPC Ø DC 12 mm

203056 12