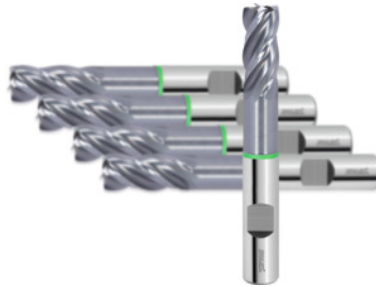


**HOLEX Pro Steel VHM-ruwfrees HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1156 16
GTIN	4045197908681
Artikelklasse	GGN

**Omschrijving****Uitvoering:**

Voor het **ruwen en nafrezen**.

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

**Als nr. 203056**

**Technische beschrijving**

Schacht	DIN 6535 HB met h6
Hoekfasebreedte bij 45°	0,4 mm
Aantal tanden Z	4
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	56 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	15,5 mm
Totale lengte L	108 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	32 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,03

Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Voeding f <sub>z</sub> voor spiebaanfreesen in staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	16 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 <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,25×D bij kanten
Verspaningsstrategie	HPC
Gekleurde ring	groen
Producttype	Hoekfreesen

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	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-ruwfreesHPC Ø DC 16 mm

203056 16