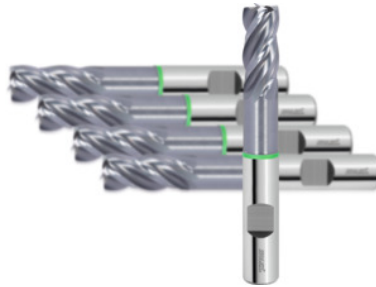



**HOLEX Pro Steel VHM-ruwrees HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	GG1156 6
GTIN	4045197908643
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**

Voeding $f_z$ voor kanten in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Totale lengte L	62 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezers in staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop	25 mm
Aantal tanden Z	4
Snijlengte $L_c$	13 mm
Hoekfasebreedte bij $45^\circ$	0,2 mm
Schacht-Ø $D_s$	6 mm

Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,03
Schacht	DIN 6535 HB met h6
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	5,5 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-ruwreesHPC Ø DC 6 mm

203056 6