

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø D: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1052 12
GTIN	4045197735713
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til 1×D i fuld længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang.

Af hensyn til en optimal bearbejdningsdybde skal du være opmærksom på målet  $L_c$  (skærelængde) / Ø (nominel størrelse)!

**Som nr. 203052.**

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Skærlængde $L_c$	16 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Samlet længde L	73 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03

Skær-Ø $D_c$	12 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	38 grader
Indhold	5
Serie	Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	80 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet

---

## Tilbehør

HOLEX Pro Steel HM-skrubfræserHPC Ø DC 12 mm

203052 12