

HOLEX**HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø D: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1052 4
GTIN	4045197735669
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

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,02 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Antal tænder Z	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skaft-Ø D_s	6 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,18 mm

Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Samlet længde L	54 mm
Skær-Ø D_c	4 mm
Skærlængde L_c	8 mm
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 4 mm

203052 4