

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø D: 18mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1052 18
GTIN	4045197735744
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**

Skæft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,4 mm
Antal tænder Z	4
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Skær-Ø $D_c$	18 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Samlet længde L	84 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	24 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 <sub>e</sub> ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	ja
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 18 mm

203052 18