

**HOLEX Pro Steel HM-torusfræser HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206357 10/1,0 |
| GTIN | 4045197770417 |
| Artikelklasse | 12X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Tolerance: Skærradius $R_1 = \pm 0,03$ mm.

Fordel:

HPC-fræser med forskellige hjørneradier til alle radiale overgange.

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|--------------------|
| Antal tænder Z | 4 |
| Skær-Ø D_c | 10 mm |
| Skaft-Ø D_s | 10 mm |
| Skærradius R_1 | 1 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 9,5 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Samlet længde L | 72 mm |
| Skærlængde L_c | 22 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 32 mm |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |
| Spiralvinkel | 38 grader |
| Serie | Pro Steel |

| | |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Tolerance, nom. Ø | 0 / -0,03 |
| Spiralvinkel-egenskab | ulige |
| Deling af skærene | ulige |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Torusfræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 260 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 240 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 160 m/min | P |
| INOX < 900 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 | | |

