

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

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 202414 12     |
| GTIN                | 4045197776204 |
| Artikelklasse       | 12X           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til 1xD i hel længde ved **meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,09 mm                 |
| Skær-Ø $D_c$  | 12 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm                 |
| Skaft   | DIN 6535 HB med h6      |
| Hjørnefasbredde ved 45°   | 0,3 mm                  |
| Skærlængde $L_c$  | 26 mm                   |
| Antal tænder Z  | 3                       |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                           | 38 mm                   |
| Skaft-Ø $D_s$   | 12 mm                   |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Tolerance, nom. Ø   | 0 / -0,03               |
| Samlet længde L   | 83 mm                   |
| Fristilling-Ø $D_1$   | 11,5 mm                 |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Spiralvinkel                      | 45 grader                        |
| Hjørnefasvinkel                   | 45 grader                        |
| Serie                             | Pro Steel                        |
| Belægning                         | TiAlN                            |
| Skæremateriale                    | HM                               |
| Norm                              | Fabriksstandard                  |
| Type                              | N                                |
| Spiralvinkel-egenskab             | ulige                            |
| Deling af skærene                 | ulige                            |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | $0,4 \times D$ ved beskæring     |
| Indvendig køling                  | nej                              |
| Spåntagningsstrategi              | HPC                              |
| Farvering                         | grøn                             |
| Produkttype                       | Hjørnefræser                     |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 240 m/min | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 220 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 170 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 150 m/min | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 80 m/min  | M        |
| GGG                           | egnet          | 190 m/min | K        |
| Uni                           | egnet          |           |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |
| tør                           | egnet          |           |          |
| Luft                          | egnet          |           |          |

