

**HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203059 8
GTIN	4062406377083
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til  $0,5 \times D$  i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang. Ekstra lang udførelse, der hjælper med at komme uden om forstyrrende konturer.

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Spiralvinkel	38 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,2 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skærlængde $L_c$	28 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36 mm

Samlet længde L	80 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Serie	Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	190 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	60 m/min	M
GG (G)	egnet	200 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		

Luft  
**Services**

egnet

Skafslibning Type HB

129100 HB