

HOLEX**Skafftfræser HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 14mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 191260 14 |
| GTIN | 4045197101419 |
| Artikelklasse | 12W |

Beskrivelse**Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning.

Excentrisk afrunding.

Økonomisk alternativ.

Bemærk:

Som langhulsfræser (tolerance e8) **eller som skafftfræser.**

50% højere spåntagningsydelse i forhold til fræsere med 2 skær.

Større spånrøm end flerskærende skafftfræsere (velegnet til blødt materiale). Til fræsning af borenoter.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z | 3 |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,024 mm |
| Skær-Ø D_c | 14 mm |
| Skaft-Ø D_s | 12 mm |
| Samlet længde L | 83 mm |
| Skærlængde L_c | 26 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft | DIN 1835 B med h6 |
| Tolerance, nom. Ø | e8 |
| Spiralvinkel | 30 grader |

| | |
|------------------|--------------|
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HSS Co 8 |
| Norm | DIN 844 B |
| Type | N |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | uden |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner) | betinget egnet | 120 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 78 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 17 m/min | M |
| GG (G) | betinget egnet | 46 m/min | K |
| CuZn | betinget egnet | 92 m/min | N |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| tør | betinget egnet | | |