

**HOLEX****Mini-fræser HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 7mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 191420 7      |
| GTIN                | 4045197102683 |
| Artikelklasse       | 12W           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Endeskærgeometri til dykfræsning. **Excentrisk afrunding.** Universel skærgeometri. Skaft svarende til DIN 1835 B med skafttolerance h6. Anvendelig som **langhuls- og skaftfræser** i fladespændepatroner og spændetangspatroner. **Høj skæreydelse**, meget rimelig i pris. Til fræsning af borenoter.

Til de højeste krav til spåntagningsydelse.

**Bemærk:**

Spar genopslibningsomkostningerne, for det er billigere, at benytte mini-fræseren, indtil slitagegrænsen og kassere den end at efterslibe den.

**Teknisk beskrivelse**

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Antal tænder Z  | 3                       |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm                |
| Skær-Ø $D_c$  | 7 mm                    |
| Skaft-Ø $D_s$   | 8 mm                    |
| Samlet længde L   | 48 mm                   |
| Skærlængde $L_c$  | 16 mm                   |
| Tilspændingsretning   | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft   | HB med h6               |
| Tolerance, nom. Ø   | e8                      |
| Spiralvinkel  | 30 grader               |

|                  |                 |
|------------------|-----------------|
| Hjørnefasvinkel  | 90 grader       |
| Belægning        | TiAlN           |
| Skæremateriale   | HSS PM          |
| Norm             | Fabriksstandard |
| Type             | N               |
| Indvendig køling | nej             |
| Farvering        | uden            |
| Produkttype      | Hjørnefræser    |

### Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 138 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 110 m/min      | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 83 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 64 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 64 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 37 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | betinget egnet | 32 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 23 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 18 m/min       | M        |
| CuZn                          | betinget egnet | 110 m/min      | N        |
| Uni                           | egnet          |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| tør                           | egnet          |                |          |