

HOLEX**HM-skrubfræser HPC, TiXSi, Ø DC: 20mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 203047 20 |
| GTIN | 4045197679505 |
| Artikelklasse | 12X |

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til $0,7 \times D$ i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Uden dynamisk spiralstigning.

Fordel:

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-------------------------|
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Hjørnefasbredde ved 45° | 0,3 mm |
| Antal tænder Z | 4 |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 74 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 19,5 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Skær-Ø D_c | 20 mm |
| Skaft-Ø D_s | 20 mm |
| Samlet længde L | 126 mm |
| Skærlængde L_c | 60 mm |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft | DIN 6535 HB med h6 |

| | |
|-----------------------------------|-------------------------|
| Tolerance, nom. Ø | f8 |
| Spiralvinkel | 38 grader |
| Hjørnefasvinkel | 45 grader |
| Belægning | TiXSi |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | N |
| Deling af skærene | ulige |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,25×D ved beskæring |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | Hel not, skæredybde 1×D |
| Indvendig køling | nej |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Hjørnefræser |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 250 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 200 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 | 70 m/min | M |
| GG (G) | betinget egnet | 120 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |

