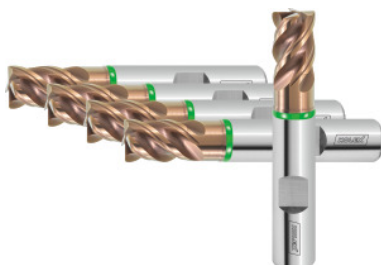


**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG3063 4
GTIN	4062406625566
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** ved meget høje tilspændingsværdier og rolig gang. Innovativ geometri og højeffektiv belægning giver fremragende produktionsresultater og standtider i forskellige materialer. Høj egenstabilitet og rolig gang takket være fordeling af ubalance.

Som nr. 203063.

Teknisk beskrivelse

Skær-Ø D_c	4 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø D_s	6 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Hjørnefasvinkel	45 grader
Skærlængde L_c	8 mm

Fristilling-Ø D ₁	3,8 mm
Spiralvinkel	42 grader
Tolerance, nom. Ø	e8
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	14 mm
Tilspænding f _z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Tilspænding f _z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,025 mm
Samlet længde L	54 mm
Tilspænding f _z til notfræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,12 mm
Indhold	5
Serie	Pro Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
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
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	250 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	240 m/min	P

Stål < 750 N/mm ²	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	egnet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet	35 m/min	S
GG (G)	egnet	240 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

Tilbehør

HOLEX Pro UNI HM-skaftfræserHPC Ø e8 DC 4 mm

203063 4