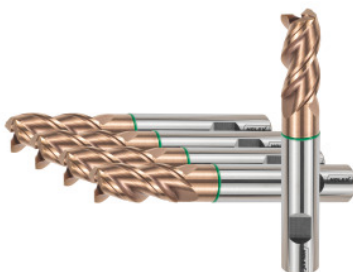


**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG2432 6
GTIN	4067263102519
Artikelklasse	GGN

Beskrivelse**Udførelse:****Som nr. 202432.**

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.

Teknisk beskrivelse

Hjørnefasvinkel	45 grader
Skær-Ø D_c	6 mm
Skærlængde L_c	13 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,1 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 900 N/mm ²	0,04 mm
Fristilling-Ø D_1	5,8 mm
Antal tænder Z	3
Samlet længde L	57 mm

Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	19 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. \emptyset	e8
Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Spiralvinkel	42 grader
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaft- $\emptyset D_s$	6 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	$0,3 \times D$ ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet		
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		
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		
GG (G)	egnet		
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

Tilbehør

Pro UNI HM-fræserHPC Ø e8 DC 6 mm

202432 6