

HOLEX**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG2432 1
GTIN	4067263102465
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

Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Spiralvinkel	42 grader
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,06 mm
Fristilling-Ø D_1	0,9 mm
Skaft-Ø D_s	6 mm
Samlet længde L	57 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm

Tolerance, nom. Ø	e8
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	5 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,009 mm
Skær-Ø D_c	1 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skærlængde L_c	2,5 mm
Antal tænder Z	3
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×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×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 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 1 mm

202432 1