

**HOLEX Pro UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206368 10/2,0
GTIN	4067263047223
Artikelklasse	12Y

Beskrivelse**Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning ved meget høje tilspændingsværdier** og rolig gang. **Nyudviklet geometri og højeffektiv belægning** giver fremragende produktionsresultater ved meget høje standtider i forskellige materialer. **Høj egenstabilitet** og rolig gang takket være fordeling af ubalance. Tolerance: Skærradius $R_1 = \pm 0,005$ mm. Mål svarende til **DIN 6527**.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 900 N/mm ²	0,09 mm
Skærradius R_1	2 mm
Spiralvinkel	42 grader
Antal tænder Z	4
Skær-Ø D_c	10 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 900 N/mm ²	0,08 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	30 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i INOX > 900 N/mm ²	0,058 mm
Samlet længde L	72 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Fristilling-Ø D ₁	9,7 mm
Skærlængde L _c	22 mm
Skaft-Ø D _s	10 mm
Serie	Pro Uni
Belægning	TiSiN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Tolerance, nom. Ø	e8
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Produkttype	Torusfræser

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	egnet	35 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	240 m/min	K
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		