

**HOLEX Pro UNI HM-torusfræser, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206368 12/1,0
GTIN	4067263047247
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 beskæring i stål $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	36 mm
Skærlængde $L_c$	26 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Samlet længde $L$	83 mm
Antal tænder $Z$	4
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Spiralvinkel	42 grader
Fristilling-Ø $D_1$	11,6 mm

Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,067 mm
Skærradius $R_1$	1 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 <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		