

**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203074 12
GTIN	4067263092087
Artikelklasse	12Y

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning** op til  $1,5 \times D$  i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

Til skærekraftreduktion og bedre overfladekvalitet takket være **45° spiral**.

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	93 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Fristilling-Ø $D_1$	11,6 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	46 mm
Spiralvinkel	42 grader
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Skærlængde $L_c$	36 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Antal tænder Z	4

Hjørnefasvinkel	45 grader
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm
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 $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,3 \times D$ ved beskæring
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		