

**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203074 10
GTIN	4067263092070
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

Spiralvinkel	42 grader
Tilspænding f_z til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Tilspænding f_z til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Samlet længde L	80 mm
Skær-Ø D_c	10 mm
Tilspænding f_z til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasvinkel	45 grader
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	38 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Skaft-Ø D _s	10 mm
Antal tænder Z	4
Skærlængde L _c	30 mm
Fristilling-Ø D ₁	9,7 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×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,3×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 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	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		