

**HOLEX Pro UNI HM-skrubfræser HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203074 16
GTIN	4067263092094
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**

Fristilling-Ø $D_1$	15,5 mm
Samlet længde L	110 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	58 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Spiralvinkel	42 grader
Skær-Ø $D_c$	16 mm
Tolerance, nom. Ø	e8
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til beskæring i INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Hjørnefasvinkel	45 grader
Skaft-Ø $D_s$	16 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Skærlængde $L_c$	48 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 <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>	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		