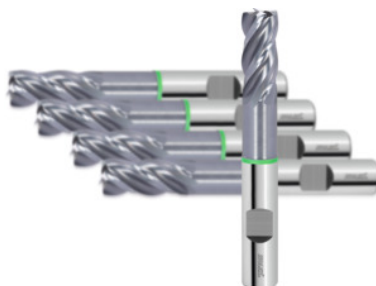


**HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1156 12
GTIN	4045197908674
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning.**

Op til  $0,7 \times D$  i hel længde **ved meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

**Som nr. 203056**

**Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø $D_1$	11,5 mm
Antal tænder Z	4
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	48 mm
Skærlængde $L_c$	26 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasbredde ved $45^\circ$	0,3 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Samlet længde L	93 mm
Spiralvinkel	38 grader
Hjørnefasvinkel	45 grader
Indhold	5
Serie	Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	N
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,25×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	260 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	240 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	80 m/min	M
GG (G)	egnet	250 m/min	K
Uni	egnet		

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	betinget egnet
tør	egnet
Luft	egnet

---

## Tilbehør

HOLEX Pro Steel HM-skrubfræserHPC Ø DC 12 mm

203056 12