

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-torusminiaturefræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1:  
20/2,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1357 20/2,0
GTIN	4045197909312
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**Tolerance: Skærradius  $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$ .

HPC-fræser med forskellige hjørneradier til alle radiale overgange.

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Som nr. 206357.****Teknisk beskrivelse**

Fristilling-Ø $D_1$	19,5 mm
Skæft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Skærlængde $L_c$	38 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	54 mm
Antal tænder $Z$	4
Samlet længde $L$	104 mm

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Skærradius R <sub>1</sub>	2 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Spiralvinkel	38 grader
Indhold	5
Serie	Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	240 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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-torusfræserHPC Ø DC / R1 20/2,0 mm	206357 20/2,0
---	---------------