

**HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1414 10
GTIN	4045197908223
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

Op til 1×D i hel længde ved **meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.

**Som nr. 202414.**

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Antal tænder Z	3
Samlet længde L	72 mm
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	32 mm
Fristilling-Ø $D_1$	9,5 mm
Skærlængde $L_c$	22 mm
Skær-Ø $D_c$	10 mm

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Skaft-Ø $D_s$	10 mm
Spiralvinkel	45 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	0,4×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 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	170 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	80 m/min	M
GGG	egnet	190 m/min	K

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

---

## Tilbehør

HOLEX Pro Steel HM-skrubfræserHPC Ø DC 10 mm

202414 10