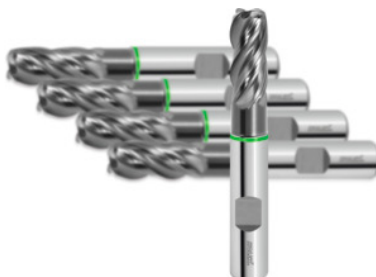


**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-torusminiaturefræser HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1:  
5/1,0mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	GG1357 5/1,0
GTIN	4045197909084
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**

Antal tænder Z	4
Skærlængde $L_c$	13 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	17 mm
Skær-Ø $D_c$	5 mm
Samlet længde L	57 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Fristilling-Ø $D_1$	4,8 mm
Skærradius $R_1$	1 mm

Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Spiralvinkel	38 grader
Indhold	5
Serie	Pro Steel
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 6527
Type	N
Tolerance, nom. $\emptyset$	0 / -0,03
Spiralvinkel-egenskab	ulige
Deling af skærene	ulige
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,3×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Torusfræser

## 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-torusfræserHPC Ø DC / R1 5/1,0 mm

206357 5/1,0