

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

Bestillingsnummeret	GG1414 12
GTIN	4045197908247
Artikelklasse	GGN

**Beskrivelse****Udførelse:**Til **skrubning og sletbearbejdning**.Op til  $1 \times D$  i hel længde ved **meget høje tilspændingsværdier** og meget rolig gang.**Som nr. 202414.****Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	3
Fristilling-Ø $D_1$	11,5 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Skaft-Ø $D_s$	12 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skær-Ø $D_c$	12 mm

Samlet længde L	83 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Hjørnefasbredde ved 45°	0,3 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	26 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	38 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 <sub>e</sub> ved fræsning	0,4×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 12 mm

202414 12