

**HOLEX Pro Steel HM-skrubfræser HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203058 8
GTIN	4045197946270
Artikelklasse	12X

**Beskrivelse****Udførelse:**

Til **skrubning og sletbearbejdning**.

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

**Fordel:**

Optimeret notform, excentrisk afrunding, store spånrum.

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,03
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasbredde ved 45°	0,2 mm
Skaft-Ø $D_s$	8 mm
Skær-Ø $D_c$	8 mm
Antal tænder Z	4
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Samlet længde L	68 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	30 mm
Spiralvinkel	38 grader
Skærlængde $L_c$	24 mm

Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Hjørnefasvinkel	45 grader
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	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,25×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	grøn
Produkttype	Hjørnefræser

## 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