

**HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203052 3      |
| GTIN         | 4045197712363 |
| Artikelklass | 12X           |

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till  $1 \times D$  **vid högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång.

Beträffande största möjliga bearbetningsdjup bör du observera måttförhållandet  $L_c$  (skärlängd) /  $\varnothing D_c$  (skärdiameter)!

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm                       |
| Hörnfasbredd vid $45^\circ$                                  | 0,13 mm                        |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                        |
| Skär- $\varnothing D_c$                                      | 3 mm                           |
| Tandantal Z  | 4                              |
| Skaftdiameter $D_s$  | 6 mm                           |
| totallängd L   | 54 mm                          |
| Skärlängd $L_c$  | 6 mm                           |
| Matningsriktning   | horisontell, sned och vertikal |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6             |
| Tolerans nom.- $\varnothing$                                 | 0 / -0,03                      |

|                                       |                        |
|---------------------------------------|------------------------|
| Spiralvinkel                          | 38 grad                |
| Hörnfasvinkel                         | 45 grad                |
| Serie                                 | Pro Steel              |
| Beläggning                            | TiAlN                  |
| Skärmaterial                          | VHM                    |
| Norm                                  | DIN 6527               |
| Typ                                   | N                      |
| Egenskap spiralvinkel                 | Oregelbunden           |
| Skärindelning                         | Oregelbunden           |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | 0,5×D vid valsfräsning |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup 1×D   |
| Invändig                              | nej                    |
| Bearbetningsstrategi                  | HPC                    |
| Färgring                              | grön                   |
| Produktslag                           | Hörnfräs               |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 260 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 240 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 160 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 80 m/min  | M       |
| GG(G)                         | lämplig        | 250 m/min | K       |
| Uni                           | lämplig        |           |         |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |           |         |
| torrt                         | lämplig        |           |         |
| Luft                          | lämplig        |           |         |

