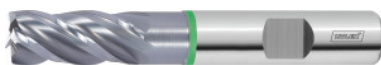


**HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203054 10
GTIN	4045197713025
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Upp till  $1 \times D$  i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Dimensioner enligt **fabriksstandard**.

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

Friställningsdiameter $D_1$	9,5 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skär-Ø $D_c$	10 mm
Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,3 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	32 mm
Tandantal Z	4
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Skaftdiameter $D_s$	10 mm
totallängd L	72 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	HB med h6

Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×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