

**HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 15,6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	202416 15,6
GTIN	4045197776464
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Upp till  $0,7 \times D$  i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

Hörnfasbredd vid $45^\circ$	0,4 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	56 mm
Friställningsdiameter $D_1$	15,1 mm
Skärlängd $L_c$	32 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Tandantal Z	3
totallängd L	108 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skär-Ø $D_c$	15,6 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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	240 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	220 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	80 m/min	M
GGG	lämplig	190 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

