



## HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203059 6
GTIN	4062406377076
Artikelklass	12X

### Beskrivning

#### Utförande:

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhåll upp till  $0,5 \times D$  vid **högsta möjliga matningsvärden** och mycket lugn gång. Extra långt utförande för att undvika stökonturer.

#### Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

### Teknisk beskrivning

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasvinkel	45 grad
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
totallängd L	65 mm
Friställningsdiameter $D_1$	5,5 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasbredd vid 45°	0,1 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	29 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	6 mm
Spiralvinkel	38 grad
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,25×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	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	60 m/min	M
GG(G)	lämplig	200 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

Luft Tjänster	lämplig
Skafslipning Typ HB	129100 HB