

**HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203059 16
GTIN	4062406377212
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning**.

Fullhål 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**

Tandantal Z	4
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	84 mm
totallängd L	150 mm
Skär-Ø $D_c$	16 mm
Friställningsdiameter $D_1$	15,5 mm
Skärlängd $L_c$	53 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm

Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spiralvinkel	38 grad
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	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