



## HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm



### Beställningsdata

Ordernummer	203059 8
GTIN	4062406377083
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 störkonturer.

#### Fördel:

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

### Teknisk beskrivning

Spiralvinkel	38 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	4
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Skärlängd $L_c$	28 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Hörnfasvinkel	45 grad
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	36 mm

totallängd L	80 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	7,5 mm
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,25×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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