

**HOLEX Pro UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203063 20
GTIN	4062406569075
Artikelklass	12Y

**Beskrivning****Utförande:**

För **grov- och finbearbetning** upp till  $1,5 \times D$  i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Reducerad skärkraft och bättre ytkvalitet tack vare **45° spiral**.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Skär-Ø $D_c$	20 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skärlängd $L_c$	26 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Tandantal Z	4
Hörnfavinkel	45 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	40 mm
Spiralvinkel	42 grad

Friställningsdiameter $D_1$	19,5 mm
totallängd L	92 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Serie	Pro Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärledning	Oregelbunden
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,3×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	MTC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	250 m/min	N
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	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	170 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	35 m/min	S

GG(G)	lämplig	240 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		