

**HOLEX Pro UNI HM-pinnfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203068 10
GTIN	4062406572242
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

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	30 mm
Friställningsdiameter D_1	9,7 mm
Skärlängd L_c	22 mm
Skär-Ø D_c	10 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,2 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	42 grad
Skaftdiameter D_s	10 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Tolerans nom.-Ø	e8
Matning f_z för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Matning f_z för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Tandantal Z	4
Matning f_z för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
totallängd L	72 mm
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Pro Uni
Beläggning	TiSiN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	N
Egenskap spiralvinkel	Oregelbunden
Skärdelning	Oregelbunden
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	240 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	220 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	170 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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		