

**HOLEX****HM-skrubbfräs HPC, TiXSi, Ø DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203047 12
GTIN	4045197679482
Artikelklass	12X

**Beskrivning****Utförande:**För **grov- och finbearbetning**.Upp till 0,7×D i solida arbetsstycken **vid mycket höga matningsvärden** och jämn gång.

Utan dynamisk stigning.

**Fördel:**

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

Tandantal Z	4
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	46 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	11,6 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	12 mm
totallängd L	93 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	36 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaft	DIN 6535 HB med h6

Tolerans nom.-Ø	f8
Spiralvinkel	38 grad
Hörnfasvinkel	45 grad
Beläggning	TiXSi
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 6527
Typ	N
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	250 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	70 m/min	M
GG(G)	mindre lämplig	120 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

