

**HOLEX Pro UNI HM-skrubbfräsar HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203074 12     |
| GTIN         | 4067263092087 |
| 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**

|  |                    |
|--|--------------------|
| totallängd L   | 93 mm              |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,035 mm           |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i stål $< 900 \text{ N/mm}^2$           | 0,06 mm            |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i rostfritt stål $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm            |
| Skaft  | DIN 6535 HB med h6 |
| Hörnfasbredd vid 45°   | 0,3 mm             |
| Friställningsdiameter $D_1$  | 11,6 mm            |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning                              | 46 mm              |
| Spiralvinkel   | 42 grad            |
| Skaftdiameter $D_s$  | 12 mm              |
| Skärlängd $L_c$  | 36 mm              |
| Tolerans nom.-Ø  | e8                 |
| Tandantal Z  | 4                  |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Hörnfasvinkel   | 45 grad                        |
| Matningsriktning  | horisontell, sned och vertikal |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm                        |
| Skär-Ø $D_c$  | 12 mm                          |
| Serie   | Pro Uni                        |
| Beläggning  | TiSiN                          |
| Skärmaterial  | VHM                            |
| Norm  | Verkstadsnorm                  |
| Typ   | N                              |
| Egenskap spiralvinkel   | Oregelbunden                   |
| Skärdelning   | Oregelbunden                   |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                         | 0,3×D vid valsfräsning         |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                         | 0,3×D vid valsfräsning         |
| Invändig  | nej                            |
| Bearbetningsstrategi  | HPC                            |
| Färgring  | grön                           |
| Produktslag   | Hörnfräs                       |

## Användardata

|                               | Lämplighet        | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|-------------------|-----------|---------|
| Alu (kortspånig)              | begränsat 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>    | begränsat lämplig | 35 m/min  | S       |

## Datablad

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