

**HOLEX****HOLEX Pro Steel HM-skrubbfräs HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203058 12
GTIN	4045197946294
Artikelklass	12X

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

Optimerad spårform, excentrisk avbackning, stora spånutrymmen.

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	46 mm
totallängd $L$	93 mm
Skaft	DIN 6535 HB med h6
Skär-Ø $D_c$	12 mm
Friställningsdiameter $D_1$	11,5 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,03
Skärlängd $L_c$	36 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Hörnfasbredd vid 45°	0,3 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Spiralvinkel	38 grad

Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Tandantal Z	4
Hörnfasvinkel	45 grad
Serie	Pro Steel
Beläggning	TiAlN
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	$0,25 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	grön
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	260 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	240 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	80 m/min	M
GG(G)	lämplig	250 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		

Luft

lämplig