

**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203054 5
GTIN	4045197712899
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej.**

w pełnym materiale do $1 \times D$, spokojna praca przy **bardzo dużych prędkościach posuwu.**

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	HB z h6

Tolerancja \varnothing nominalnej	0/-0,03
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się