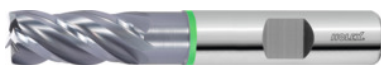




HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203054 6
GTIN	4045197713001
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.

Tolerancja Ø nominalnej: 0/-0,03

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 21 mm

Ø szyjki D_1 : 5,5 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø ostrzy D_c	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm

Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D ₁	5,5 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	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	0/-0,03
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX 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	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

