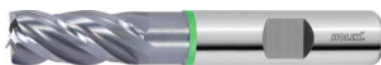




HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203054 16
GTIN	4045197713056
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 \varnothing 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 : 32 mm

wysięg L_1 z szyjką: 44 mm

\varnothing szyjki D_1 : 15,5 mm

długość całkowita L: 92 mm

\varnothing chwytu D_s : 16 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg L_1 z szyjką	44 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing szyjki D_1	15,5 mm

Ø ostrzy D_c	16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L_c	32 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 $a_{p,max}$ przy obcinaniu	32 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16