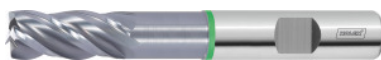


**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203056 10
GTIN	4045197713124
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $0,7 \times D$, spokojna praca przy **bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg L_1 z szyjką	40 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø szyjki D_1	9,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	80 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB 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
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,25×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
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