

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

Numer katalogowy	203056 16
GTIN	4045197713148
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**

wysięg $L_1$ z szyjką	56 mm
Ø ostrzy $D_c$	16 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø szyjki $D_1$	15,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø chwytu $D_s$	16 mm
długość całkowita L	108 mm
długość ostrzy $L_c$	32 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 <sup>2</sup>	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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