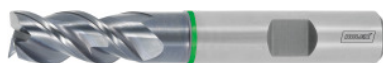


**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202414 5
GTIN	4045197776129
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

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
Ø ostrzy D_c	5 mm
Ø szyjki D_1	4,8 mm
Liczba zębów Z	3

długość ostrzy L_c	13 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 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	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
żeliwo sferoidalne	nadaje się	190 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		

minimalnie na mokro	po spełnieniu określonych warunków
suchy	nadaje się
przyłącze	nadaje się