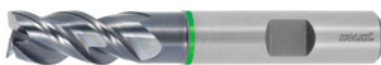




HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202414 6
GTIN	4045197776143
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $1 \times D$, spokojna pracaprzy **bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zaleta:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing nominalnej: 0 / -0,03

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 13 mm

wysięg L_1 z szyjką: 21 mm

\varnothing szyjki D_1 : 5,5 mm

długość całkowita L: 57 mm

\varnothing chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,03
\varnothing chwytu D_s	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
długość ostrzy L_c	13 mm

Liczba zębów Z	3
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	57 mm
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
Ø szyjki D_1	5,5 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø ostrzy D_c	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX 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	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

