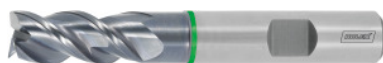


**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202414 9,7
GTIN	4045197776174
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**

długość całkowita L	72 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
Ø ostrzy $D_c$	9,7 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,3 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
długość ostrzy $L_c$	22 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	32 mm
Ø szyjki $D_1$	9,2 mm
Liczba zębów Z	3

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
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 <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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