

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

Numer katalogowy	202416 6
GTIN	4045197776372
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do 0,7xD, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø 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 L₁ z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D₁: 5,5 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm

wysięg L_1 z szyjką	25 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
\varnothing szyjki D_1	5,5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 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	$0,3 \times D$ przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

