

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

Numer katalogowy	202416 7,7
GTIN	4045197776389
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: 19 mm

wysięg L₁ z szyjką: 32 mm

Ø szyjki D₁: 7,2 mm

długość całkowita L: 68 mm

Ø chwytu D_s: 8 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D ₁	7,2 mm
Ø chwytu D _s	8 mm
wysięg L ₁ z szyjką	32 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm

długość całkowita L	68 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,03
długość ostrzy L_c	19 mm
\varnothing ostrzy D_c	7,7 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,06 mm
Liczba zębów Z	3
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	19 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,7 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×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

