

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

Numer katalogowy	202416 9,7
GTIN	4045197776426
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: 22 mm

wysięg L₁ z szyjką: 40 mm

Ø szyjki D₁: 9,2 mm

długość całkowita L: 80 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	80 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Ø szyjki D ₁	9,2 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing ostrzy D_c	9,7 mm
Liczba zębów Z	3
wysięg L_1 z szyjką	40 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,03
długość ostrzy L_c	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9,7 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	22 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

