

**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202416 12
GTIN	4045197776457
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $0,7 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Zalety:

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 : 26 mm

wysięg L_1 z szyjką: 48 mm

\varnothing szyjki D_1 : 11,5 mm

długość całkowita L: 93 mm

\varnothing chwytu D_s : 12 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
wysięg L_1 z szyjką	48 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
długość całkowita L	93 mm
długość ostrzy L_c	26 mm

chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø szyjki D_1	11,5 mm
Ø ostrzy D_c	12 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø chwytu D_s	12 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	26 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12