



HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 19,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	202416 19,5
GTIN	4045197776488
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 : 38 mm

wysięg L_1 z szyjką: 70 mm

Ø szyjki D_1 : 19 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	70 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø chwytu D_s	20 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,13 mm

Ø ostrzy D_c	19,5 mm
długość całkowita L	126 mm
długość ostrzy L_c	38 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø szyjki D_1	19 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	38 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	19,5 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

