

HOLEX**Frezy zgrubne VHM HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	205704 5
GTIN	4062406262068
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary zbliżone do DIN 6527. **Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.** Bardzo **duża wydajność skrawania.**

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej, zwłaszcza nadają się do pełnej obróbki rowków.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 9 mm

długość całkowita L: 54 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,25 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,02 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,02 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Tolerancja Ø nominalnej	d11
Ø chwytu D_s	6 mm

odcinek swobodny	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	8 mm
długość ostrzy L_c	9 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,25 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	45 stopni
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,028 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	7,5 mm
długość całkowita L	54 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

