



## HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 12 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203059 12
GTIN	4062406377106
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do 0,5×D spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Bardzo długa wersja do omijania konturów kolizyjnych.

#### Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja Ø nominalnej: 0 / -0,03

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 33 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 54 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 11,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

### Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
długość ostrzy $L_c$	33 mm
Ø szyjki $D_1$	11,5 mm

Ø chwytu $D_s$	12 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
długość całkowita L	100 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	54 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h6
Liczba zębów Z	4
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe