



HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203059 10
GTIN	4062406377090
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

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

Bardzo długa wersja do omijania konturów kolizyjnych.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Tolerancja \varnothing 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

\varnothing szyjki D_1 : 9,5 mm

długość całkowita L: 100 mm

\varnothing chwytu D_s : 10 mm

Opis techniczny

\varnothing ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
\varnothing chwytu D_s	10 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni

chwyt	DIN 6535 HA h6
długość ostrzy L_c	33 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
długość całkowita L	100 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,03
wysięg L_1 z szyjką	54 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
\varnothing szyjki D_1	9,5 mm
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	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