

**HOLEX****Frez Pro UNI VHM HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202432 8
GTIN	4062406777210
Klasa artykułu	12Y

**Opis****Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Innowacyjna geometria i powłoka o bardzo dobrych parametrach** dla doskonałych efektów produkcji i trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy  $L_c$ : 21 mmwysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mmØ szyjki  $D_1$ : 7,7 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 8 mm**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
Ø chwytu $D_s$	8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
długość ostrzy $L_c$	21 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,2 mm
długość całkowita $L$	63 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	7,7 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Liczba zębów $Z$	3
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,08xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HSC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
--	-------------	-------	---------

aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo		
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	170 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadają się		
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo		
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się		
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłączy	nadają się		