



## Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/0,5mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206368 10/0,5
GTIN	4067263047209
Klasa artykułu	12Y

### Opis

#### Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej przy bardzo dużych prędkościach posuwu** i spokojnej pracy. **Nowa geometria i wysokowydajna powłoka** dla doskonałych efektów produkcji przy maksymalnej trwałości w różnych materiałach. **Duża sztywność** i spokojna praca dzięki nierównej podziałce. Tolerancja: promień ostrza  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Wymiary zbliżone do **DIN 6527**.

### Opis techniczny

długość ostrzy $L_c$	22 mm
Ø ostrzy $D_c$	10 mm
Ø chwytu $D_s$	10 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
długość całkowita L	72 mm

wysięg $L_1$ z szyjką	30 mm
Liczba zębów Z	4
$\varnothing$ szyjki $D_1$	9,7 mm
Seria	HOLEX Pro
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
Rodzaj produktu	Frez torusowy

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	250 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	P

Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	140 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	240 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		