

**Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 4/0,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206368 4/0,5
GTIN	4067263047124
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**

Kąt linii śrubowej	42 stopni
wysięg $L_1$ z szyjką	17 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
długość ostrzy $L_c$	11 mm
Liczba zębów Z	4
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø ostrzy $D_c$	4 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu kłopiowym w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	3,8 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 kłopiowym
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		