

**Frezy torusowe HOLEX Pro INOX M z VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 4/0,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206344 4/0,5
GTIN	4067263046752
Klasa artykułu	12Y

Opis**Wykonanie:**

Doskonała trwałość w swojej klasie w przypadku obróbki **stali nierdzewnych** dzięki **innowacyjnej powłoce i geometrii**. Specjalnie do **stali nierdzewnych w obszarze wysokiej wydajności**, np. duplexowych. **Optymalna skuteczność obróbki** dzięki **wysokim prędkościom skrawania**. Tolerancja: promień ostrza $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. Wymiary zbliżone do DIN 6527.

Opis techniczny

Promień ostrza R_1	0,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Ø szyjki D_1	3,8 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L_c	11 mm
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,019 mm

Ø chwytu D_s	6 mm
Seria	Pro Inox
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø 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	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	115 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się warunkowo	80 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	M

Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	M
uniw.	nadaje się warunkowo		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się warunkowo		