

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1414 5,7
GTIN	4045197908179
Klasa artykułu	GGN

**Opis****Wykonanie:**Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.W pełnym materiale do  $1 \times D$ , spokojna praca przy **bardzo dużych prędkościach posuwu**.**Jak nr 202414.****Zalety:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg $L_1$ z szyjką	21 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø ostrzy $D_c$	5,7 mm
Ø szyjki $D_1$	5,2 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy $L_c$	13 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,03
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
zawartość	5
Seria	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	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
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	170 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
żeliwo sferoidalne	nadaje się	190 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłączy	nadaje się		