

HOLEX**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 15,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1414 15,6
GTIN	4045197908278
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

długość ostrzy L_c	32 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3
Ø ostrzy D_c	15,6 mm
Ø szyjki D_1	15,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
wysięg L_1 z szyjką	44 mm
długość całkowita L	92 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
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	0,4xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
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	170 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm ²	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		
przyłącze	nadaje się		