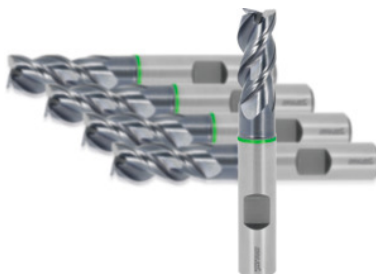


**HOLEX****HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1414 18
GTIN	4045197908308
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.****Zaleta:**

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu $D_s$	18 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	50 mm
długość ostrzy $L_c$	32 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø szyjki $D_1$	17,5 mm
długość całkowita $L$	92 mm
Liczba zębów $Z$	3

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,03
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,4 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	18 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	0,4xD 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 <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		
przyłącze	nadaje się		