

**HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203058 8
GTIN	4045197946270
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $0,7 \times D$, spokojna praca **przy najwyższych posuwach**.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,03
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
długość całkowita L	68 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
długość ostrzy L_c	24 mm

Ø szyjki D ₁	7,5 mm
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,25×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadają się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadają się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadają się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	250 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		

minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo
suchy	nadają się
przyłączy	nadają się