

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Frezy zgrubne VHM HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203058 20
GTIN	4045197947710
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**

Ø szyjki $D_1$	19,5 mm
Ø ostrzy $D_c$	20 mm
długość całkowita L	126 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	74 mm
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Kąt linii śrubowej	38 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,5 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
Ø chwytu $D_s$	20 mm
długość ostrzy $L_c$	60 mm

Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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 $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,25 \times D$ 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 <sup>2</sup>	nadają się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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
przyłącze	nadają się