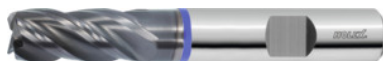


HOLEX**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX z chłodzeniem wewnętrznym HPC, AlCrN, Ø f8
DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203027 4
GTIN	4062406094591
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Frez HPC znową, wysokowydajną powłoką dla zapewnienia **bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności skrawania** w różnych stalach nierdzewnych. Możliwość stosowania przy **dużych prędkościach**, nadaje się również do stali do ok. 1100 N/mm².

Z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, polepszającym odprowadzanie wiórów.

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 11 mm

wysięg L₁ z szyjką: 17 mm

Ø szyjki D₁: 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f _z	2
Liczba zębów Z	4
Tolerancja Ø nominalnej	f8
maksymalna głębokość skrawania a _{p, maks.} przy obcinaniu	11 mm

Kąt linii śrubowej	35 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D_c	4 mm
Ø szyjki D_1	3,8 mm
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
wysięg L_1 z szyjką	17 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	11 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	tak
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6

pierścień barwny

niebieski

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe