



Frezy z VHM HOLEX Pro INOX z chłodzeniem wewnętrznym HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203027 5
GTIN	4062406094607
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: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D₁: 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D ₁	4,8 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
wysięg L_1 z szyjką	19 mm
długość całkowita L	57 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	5 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	13 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
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