

HOLEX®
Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 18 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203014 18
GTIN	4045197746580
Klasa artykułu	12X

Opis
Wykonanie:
Specjalna powłoka z TiSi.
wskazówka:
DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!
Zalecane produkty następcze to nr 203015 lub 203021.

Materiał ostrza

&nbsp;; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

Właściwości kąta linii śrubowej: nierówna

Podział ostrzy frezu: nierówny

 szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,3 \times D$ przy obcinaniu

 Tolerancja \varnothing 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_3 : 36 mm

 wysięg L_4 z szyjką: 42 mm

 \varnothing szyjki D_4 : 17,5 mm

 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 92 mm

 \varnothing chwytu: 18 mm

Opis techniczny

Liczba zębów Z	4
----------------	---

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
wysięg L_4 z szyjką	42 mm
długość ostrzy L_s	36 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	92 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø ostrzy D_c	18 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø szyjki D_4	17,5 mm
Ø chwytu	18 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy obcinaniu	36 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p.maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 mm
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podział ostrzy frezu	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	false
Strategia skrawania	HPC

tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
pierścień barwny	niebieskie