

HOLEX**Frezy VHM, bez powłoki, Ø e8 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202242 12
GTIN	4045197767158
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Z **zaszlifowaniem mimośrodowym** i **drobnymi wypolerowanymi** rowkami wiórowymi w celu **dobrego odprowadzania wiórów** powstających przy obróbce stopów aluminiowych dających długi wiór.

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c : 36 mm

długość całkowita L: 100 mm

Ø chwytu D_s : 12 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór: 0,05 mm

posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór: 0,07 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA z h6
Liczba zębów Z	3
długość całkowita L	100 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy

Ø ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w aluminium dającym krótki wiór	0,07 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w aluminium dającym krótki wiór	0,05 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
współczynnik korekcyjny f_z	3
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	36 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	W
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla zabezpieczenia Ø chwytu narzędzia 12 mm	SZ2025 12
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB	129100 HB

