



Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 20/1,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206357 20/1,0
GTIN	4045197770530
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

tolerancja: promień ostrza $RS_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527 i linia śrubowa 38°.

Zalety:

Frezy HPC z różnymi promieniami narożnymi do wszystkich zaokrągleń krawędzi.

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 38 mm

Promień ostrza R_1 : 1 mm

wysięg L_1 z szyjką: 54 mm

Ø szyjki D_1 : 19,5 mm

długość całkowita L: 104 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø ostrzy D_c	20 mm
wysięg L_1 z szyjką	54 mm
Ø szyjki D_1	19,5 mm
Liczba zębów Z	4

długość całkowita L	104 mm
Ø chwytu D_s	20 mm
Promień ostrza R_1	1 mm
długość ostrzy L_c	38 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	38 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	38 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1 mm
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
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	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 20 mm

SZ2025 20