



Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203021 6
GTIN	4045197773166
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Frezy HPC z **nową powłoką o bardzo dobrych parametrach**, zapewniającą **bardzo dobrą trwałość** i **optymalną wydajność skrawania** różnych stali nierdzewnych. Mogą być stosowane z **wysokimi prędkościami skrawania**, nadają się również bardzo dobrze do obróbki stali o wytrzymałości do ok. 1100 N/mm².

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: 18 mm

wysięg L₁ z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D₁: 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

wysięg L ₁ z szyjką	24 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø chwytu D _s	6 mm

Ø szyjki D_1	5,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy L_c	18 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
długość całkowita L	62 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø ostrzy D_c	6 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	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	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

