



## Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 18 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	203015 18
GTIN	4045197773142
Klasa artykułu	12X

### Opis

#### Wykonanie:

Frez HPC z **nową, 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/mm<sup>2</sup>.

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<sub>c</sub>: 36 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 17,5 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 18 mm

### Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	42 mm
długość całkowita L	104 mm
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	18 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø chwytu $D_s$	18 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy $L_c$	36 mm
Ø szyjki $D_1$	17,5 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	18 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	36 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

