

**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203015 16
GTIN	4045197773135
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/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: 36 mm

wysięg L₁ z szyjką: 42 mm

Ø szyjki D₁: 15,5 mm

długość całkowita L: 92 mm

Ø chwytu D_s: 16 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D _s	16 mm
Ø ostrzy D _c	16 mm
Liczba zębów Z	4
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø szyjki D ₁	15,5 mm
wysięg L ₁ z szyjką	42 mm

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
długość całkowita L	92 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	16 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	36 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 16 mm

SZ2025 16