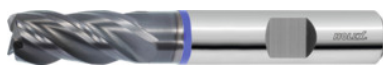


HOLEX**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203015 5
GTIN	4045197772879
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: 13 mm

wysięg L₁ z szyjką: 19 mm

Ø szyjki D₁: 4,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Ø szyjki D ₁	4,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
wysięg L ₁ z szyjką	19 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm

Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	57 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø chwytu D _s	6 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø ostrzy D _c	5 mm
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy obcinaniu	13 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	5 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

