



Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203015 3
GTIN	4045197772855
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: 8 mm

wysięg L₁ z szyjką: 13 mm

Ø szyjki D₁: 2,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø szyjki D ₁	2,8 mm

Ø ostrzy D_c	3 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	13 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm^2	0,012 mm
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	8 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

