



Frezy do obróbki wykańczającej z VHM HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203624 10
GTIN	4062406252120
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Do **operacji wykańczających**. Specjalna geometria do optymalnego odprowadzania wiórów.
Do **frezowania obwodowego przy obróbce wykańczającej**. Bardzo stabilne wykonanie dzięki wzmocnionemu rdzeniowi.

Strategia skrawania: HPC

Tolerancja Ø nominalnej: 0 / -0,03

Liczba zębów Z: 6

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy

chwyt: DIN 6535 HA z h6

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy L_c : 40 mm

długość całkowita L: 89 mm

Ø chwytu D_s : 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm²: 0,072 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1
Liczba zębów Z	6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	30 mm
kierunek dosuwu	poziomy
długość ostrzy L_c	40 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D _c	10 mm
długość całkowita L	89 mm
odcinek swobodny	40 mm
Ø chwytu D _s	10 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
posuw f _z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,072 mm
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,03
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	0,05×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe