



Frezy zgrubne VHM HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205704 16
GTIN	4062406262419
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Wymiary zbliżone do DIN 6527. **Zoptymalizowane, specjalne ostrza dzielące wiór do obróbki zgrubnej.** Bardzo **duża wydajność skrawania.**

Zastosowanie:

Do obróbki zgrubnej, zwłaszcza nadają się do pełnej obróbki rowków.

Tolerancja Ø nominalnej: d11

Liczba zębów Z: 5

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 5

długość ostrzy L_c : 22 mm

długość całkowita L: 82 mm

Ø chwytu D_s : 16 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,8 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm²: 0,08 mm

Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs}$ przy obcinaniu	22 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,09 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Liczba zębów Z	5
odcinek swobodny	22 mm
długość całkowita L	82 mm
Ø ostrzy D_c	16 mm
Ø chwytu D_s	16 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,08 mm
Seria	HOLEX Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
profil freza	HR
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

