



Frezy zgrubne VHM HOLEX Pro Steel MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205706 10
GTIN	4062406262471
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: 4

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 22 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D₁: 9,3 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,05 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
długość całkowita L	72 mm

wysięg L_1 z szyjką	30 mm
Liczba zębów Z	4
Kąt linii śrubowej	45 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy obcinaniu	22 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
\varnothing szyjki D_1	9,3 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	15 mm
\varnothing chwytu D_s	10 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 pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

