



Frezy zgrubne VHM HOLEX Pro Steel MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205706 8
GTIN	4062406262464
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 : 19 mm

wysięg L_1 z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D_1 : 7,4 mm

długość całkowita L: 63 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	12 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm ²	0,04 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
Ø szyjki D_1	7,4 mm
Liczba zębów Z	4

chwyt	DIN 6535 HB h6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu	19 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	63 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
długość ostrzy L_c	19 mm
\varnothing ostrzy D_c	8 mm
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
\varnothing chwytu D_s	8 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
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

