



Frezy zgrubne VHM HOLEX Pro Steel MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	205706 20
GTIN	4062406262501
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: 6

Kąt linii śrubowej: 45 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 6

długość ostrzy L_c : 38 mm

wysięg L_1 z szyjką: 52 mm

Ø szyjki D_1 : 18,5 mm

długość całkowita L: 104 mm

Ø chwytu D_s : 20 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	52 mm
Ø chwytu D_s	20 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	1 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
chwyt	DIN 6535 HB h6

Kąt linii śrubowej	45 stopni
Ø ostrzy D_c	20 mm
długość całkowita L	104 mm
Liczba zębów Z	6
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	30 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	38 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Ø szyjki D_1	18,5 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość ostrzy L_c	38 mm
Tolerancja Ø nominalnej	d11
współczynnik korekcyjny f_z	1,5
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

