

HOLEX**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 DC: 4 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203014 4
GTIN	4045197550972
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:****Specjalna powłoka z TiSi.****wskazówka:****DOSTĘPNA JEST NOWA GENERACJA!****Zalecany jest nowy wyrób nr 203013, 203015, 203021, 203027.**

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 11 mmwysięg L₁ z szyjką: 17 mmØ szyjki D₁: 3,8 mm

długość całkowita L: 57 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm**Opis techniczny**

wysięg L ₁ z szyjką	17 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Ø ostrzy D _c	4 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø szyjki D ₁	3,8 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,012 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	11 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	11 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
powłoka	TiSi
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

