

**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø d11 DC: 12 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202991 12
GTIN	4062406569013
Klasa artykułu	12Y

**Opis****Wykonanie:**

**Doskonała trwałość** w swojej klasie w przypadku obróbki **stali nierdzewnych** dzięki **innowacyjnej powłoce i geometrii**. Specjalnie do **stali nierdzewnych w obszarze wysokiej wydajności**, np. dupleksowych. **Optymalna skuteczność obróbki** dzięki **wysokim prędkościom skrawania**.

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 38 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy  $L_c$ : 16 mm

długość całkowita L: 73 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 12 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,3 mm

posuw  $f_z$  przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,045 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy $L_c$	16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	73 mm

Ø chwytu $D_s$	12 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Kąt linii śrubowej	38 stopni
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe