

Garant
Frezy zgrubne VHM HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 25 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	203068 25
GTIN	4062406572280
Klasa artykułu	12Y

Opis
Wykonanie:

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** w pełnym materiale do $1,5 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**. Mniejsze siły skrawania i lepsza jakość powierzchni dzięki **linii śrubowej 45°**.

Tolerancja \varnothing nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 42 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 68 mm

wysięg L_1 z szyjką: 80 mm

\varnothing szyjki D_1 : 24,5 mm

długość całkowita L: 136 mm

\varnothing chwytu D_s : 25 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba zębów Z	4
\varnothing szyjki D_1	24,5 mm

Ø chwytu D_s	25 mm
długość ostrzy L_c	68 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
wysięg L_1 z szyjką	80 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
długość całkowita L	136 mm
Ø ostrzy D_c	25 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Seria	HOLEX Pro UNI
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×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	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

