



Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203013 3
GTIN	4045197849885
Klasa artykułu	12X

Opis

Wykonanie:

Frez HPC **znową, wysokowydajną powłoką** dla zapewnienia **bardzo długiej trwałości i optymalnej wydajności skrawania** w różnych stalach nierdzewnych. Możliwość stosowania przy **dużych prędkościach**, nadaje się również do stali do ok. 1100 N/mm².

Tolerancja Ø nominalnej: f8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 5 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,1 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,012 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
długość ostrzy L _c	5 mm
Liczba zębów Z	4

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	50 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja \varnothing nominalnej	f8
\varnothing ostrzy D_c	3 mm
współczynnik korekcyjny f_z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	5 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	DIN 6527
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

