



Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	203013 10
GTIN	4045197849939
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: 14 mm

długość całkowita L: 66 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°: 0,2 mm

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm²: 0,04 mm

Opis techniczny

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D _c	10 mm

Liczba zębów Z	4
długość całkowita L	66 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Ø chwytu D _s	10 mm
długość ostrzy L _c	14 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
współczynnik korekcyjny f _z	2
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy obcinaniu	14 mm
maksymalna głębokość skrawania a _{p.maks.} przy wykonywaniu pełnych rowków	10 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	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a _e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

