

HOLEX**Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1:
8/3,0 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206348 8/3,0
GTIN	4045197859778
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527.

Frez HPC z **nową, wysokowydajną powłoką.**

Zapewnia **doskonałą wytrzymałość** i **optymalne wyniki skrawania** w różnych stalach nierdzewnych.

do zastosowania z **dużymi prędkościami**, także do stali do ok. 1100 N/mm².

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c: 21 mm

Promień ostrza R_i: 3 mm

wysięg L₁ z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D₁: 7,7 mm

długość całkowita L: 63 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,022 mm
wysięg L ₁ z szyjką	25 mm
Liczba zębów Z	4
długość ostrzy L _c	21 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6

długość całkowita L	63 mm
Promień ostrza R_1	3 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/ mm ²	0,028 mm
Ø ostrzy D_c	8 mm
Ø szyjki D_1	7,7 mm
Ø chwytu D_s	8 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	21 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,4 mm
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówny
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

