



Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 10/1,5 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206348 10/1,5
GTIN	4045197859808
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: 22 mm

Promień ostrza R_i: 1,5 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_i: 9,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,053 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L _c	22 mm
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D _s	10 mm

Ø szyjki D_1	9,7 mm
Ø ostrzy D_c	10 mm
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,043 mm
Promień ostrza R_1	1,5 mm
długość całkowita L	72 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	22 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

