



Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 12/2,0 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206348 12/2,0
GTIN	4045197859877
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: 26 mm

Promień ostrza R₁: 2 mm

wysięg L₁ z szyjką: 36 mm

Ø szyjki D₁: 11,6 mm

długość całkowita L: 83 mm

Opis techniczny

posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,056 mm
wysięg L ₁ z szyjką	36 mm
długość ostrzy L _c	26 mm
Ø szyjki D ₁	11,6 mm
Ø ostrzy D _c	12 mm

Liczba zębów Z	4
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Promień ostrza R_1	2 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
długość całkowita L	83 mm
Ø chwytu D_s	12 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu	26 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \emptyset chwytu narzędzia 12 mm

SZ2025 12