

**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 9 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202378 9
GTIN	4045197879530
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Frez HPC z **nową powłoką wysokowydajną** oferuje **doskonałą wytrzymałość i optymalną wydajność obróbki** w różnych stalach nierdzewnych. Możliwość stosowania przy **dużych prędkościach skrawania**, nadaje się również do stali do ok. 1100 N/mm².

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 3

Kąt linii śrubowej: 35 stopni

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

chwyt: DIN 6535 HB h6

Liczba zębów Z: 3

długość ostrzy L_c: 22 mm

wysięg L₁ z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D₁: 8,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
długość ostrzy L _c	22 mm
długość całkowita L	72 mm
Ø ostrzy D _c	9 mm
wysięg L ₁ z szyjką	30 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8

posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø szyjki D_1	8,7 mm
Liczba zębów Z	3
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø chwytu D_s	10 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	9 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	22 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Seria	HOLEX Pro INOX
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówny
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

