

HOLEX**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202378 10
GTIN	4045197879547
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: 9,7 mm

długość całkowita L: 72 mm

Ø chwytu D_s: 10 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D _c	10 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu D _s	10 mm
Ø szyjki D ₁	9,7 mm
długość całkowita L	72 mm

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
długość ostrzy L_c	22 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	22 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 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

