

**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202382 6
GTIN	4045197879592
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: 18 mm

wysięg L₁ z szyjką: 24 mm

Ø szyjki D₁: 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
chwyt	DIN 6535 HB h6
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
Ø chwytu D _s	6 mm

wysięg L_1 z szyjką	24 mm
długość ostrzy L_c	18 mm
\varnothing szyjki D_1	5,8 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Liczba zębów Z	3
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
\varnothing ostrzy D_c	6 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	6 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	18 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	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1xD
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

