

**HOLEX®**
**Frez Pro INOX z VHM HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202382 10
GTIN	4045197879615
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/mm<sup>2</sup>.

Materiał ostrza

&nbsp;; VHM

norma: Norma zakładowa

typ: N

Właściwości kąta linii śrubowej: nierówna

Podział ostrzy frezu: nierówny

szerokość styku z obrabianym przedmiotem  $a_e$  przy frezowaniu:  $0,3 \times D$  przy obcinaniu

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  $L_s$ : 30 mm

wysięg  $L_4$  z szyjką: 38 mm

Ø szyjki  $D_4$ : 9,7 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 80 mm

Ø chwytu: 10 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
wysięg $L_4$ z szyjką	38 mm

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/ mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	10 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita $L_{całk.}$	80 mm
$\varnothing$ szyjki $D_4$	9,7 mm
długość ostrzy $L_s$	30 mm
$\varnothing$ chwytu	10 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy obcinaniu	30 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,maxs.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	10 mm
Seria	Pro Inox
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podział ostrzy frezu	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	false
Strategia skrawania	HPC

tolerancje chwytu	h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni