

HOLEX**Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 20 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	202382 20
GTIN	4045197879646
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: 60 mmwysięg L₁ z szyjką: 74 mmØ szyjki D₁: 19,5 mm

długość całkowita L: 126 mm

Ø chwytu D_s: 20 mm**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Ø ostrzy D _c	20 mm
Liczba zębów Z	3
Ø szyjki D ₁	19,5 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm

długość całkowita L	126 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
długość ostrzy L_c	60 mm
\varnothing chwytu D_s	20 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
wysięg L_1 z szyjką	74 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1,25
Kąt linii śrubowej	35 stopni
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy obcinaniu	60 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	20 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

Usługi

Zaszlifowanie chwytu uchwytu termokurczliwego dla
zabezpieczenia \varnothing chwytu narzędzia 20 mm

SZ2025 20