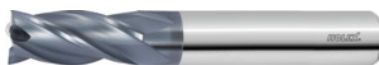


HOLEX®**Фрезы твердосплавные, TiAlN, Ø DC: 3 мм****Данные для заказа**

Номер для заказа	202760 3
GTIN	4045197118004
Класс артикула	12X

Описание**Исполнение:**

Эксцентричная затыловка.

Без фаски под 45° на вершине режущей кромки.

Инструментальный материал: VHM

Стандарт: Заводской стандарт

Тип: Н

ширина резания a_e при операции фрезерования: $0,3 \times D$ при периферийном фрезерованииширина резания a_e при операции фрезерования: Сквозной паз с глубиной резания $1 \times D$

Внутреннее охлаждение: false

Допуск на номинальный Ø: h10

Число зубьев Z: 4

Угол подъёма спирали: 30 градусов

Направление подачи: горизонтально, под углом и вертикально

хвостовик: DIN 6535 HA с допуском h6

Число зубьев Z: 4

длина рабочей части L_s : 12 ммобщая длина $L_{\text{общ}}$: 38 мм

Ø хвостовика: 3 мм

Форма хвостовика: HA

подача f_z для фрезерования пазов в стали $< 900 \text{ Н/мм}^2$: 0,01 мм**Техническое описание**

подача f_z для фрезерования пазов в стали $< 900 \text{ Н/мм}^2$	0,01 мм
Форма хвостовика	HA
Ø режущей кромки D_c	3 мм

подача f_z для периферийного фрезерования стали < 900 Н/мм ²	0,011 мм
Число зубьев Z	4
Ø хвостовика	3 мм
общая длина $L_{\text{общ}}$	38 мм
длина рабочей части L_s	12 мм
Направление подачи	горизонтально, под углом и вертикально
хвостовик	DIN 6535 HA с допуском h6
Допуск на номинальный Ø	h10
поправочный коэффициент f_z	1,25
Угол подъёма спирали	30 градусов
макс. глубина резания $a_{p \text{ макс}}$ для сквозных пазов	1,5 мм
макс. глубина резания $a_{p \text{ макс}}$ при фрезеровании кромки	12 мм
Покрытие	TiAlN
Инструментальный материал	VHM
Стандарт	Заводской стандарт
Тип	H
ширина резания a_e при операции фрезерования	0,3×D при периферийном фрезеровании
ширина резания a_e при операции фрезерования	Сквозной паз с глубиной резания 1×D
Внутреннее охлаждение	false
Допуск для хвостовика	h6
Величина угла угловой фаски	90 градусов
цветное кольцо	без