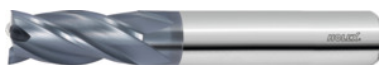


HOLEX®**Фрезы твердосплавные, TiAlN, Ø DC: 2 мм****Данные для заказа**

Номер для заказа	202760 2
GTIN	4045197117991
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 : 8 ммобщая длина $L_{\text{общ}}$: 32 мм

Ø хвостовика: 2 мм

Форма хвостовика: HA

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

Ø режущей кромки D_c	2 мм
подача f_z для фрезерования пазов в стали $< 900 \text{ Н/мм}^2$	0,01 мм
Число зубьев Z	4

подача f_z для периферийного фрезерования стали < 900 Н/мм ²	0,011 мм
Форма хвостовика	HA
Ø хвостовика	2 мм
общая длина $L_{\text{общ}}$	32 мм
длина рабочей части L_s	8 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 мм
макс. глубина резания $a_{p \text{ макс}}$ при фрезеровании кромки	8 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