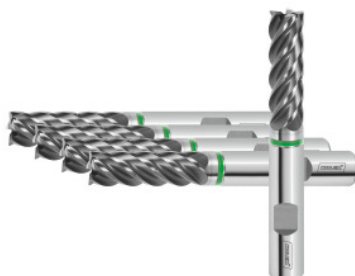


HOLEX**Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3095 10
GTIN	4062406333942
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne frezy wysokowydajne **przewidziane zwłaszcza do pracy w obszarze TPC.** Wzmocniony rdzeń. **Zoptymalizowana wytrzymałość na złamanie przy zginaniu** dzięki zastosowaniu subtratów o ultradrobny m ziarnie. **Podział warstwy skrawanej do kontrolowanego łamania wióra.**

Jak nr 203095.

wskazówka:

$h_{maks.}$: Wartości podane w tabeli są wartościami maksymalnymi.

$a_{e maks.} = 0,07 \times D$ do obróbki TPC.

Opis techniczny

Ø szyjki D_1	9,8 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Ø chwytu D_s	10 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość całkowita L	80 mm

wysięg L_1 z szyjką	35 mm
\varnothing ostrzy D_c	10 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,051 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
chwyt	DIN 6535 HB z h6
Liczba zębów Z	5
długość ostrzy L_c	30 mm
zawartość	5
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	300 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	60 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	nadaje się	25 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	M
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		

Akcesoria

Frezy VHM z podziałem wióraTPC Ø f8 DC 10 mm

203095 10