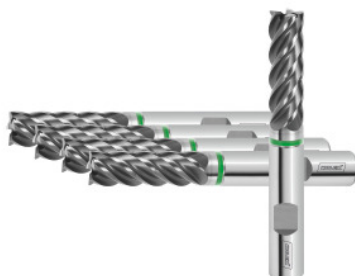


HOLEX**Frezy z VHM z wieloma łamaczami wiórów TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3095 20
GTIN	4062406333980
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 ziarne. **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

chwyt	DIN 6535 HB z h6
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w Toolbox 44 HRC	0,097 mm
długość całkowita L	126 mm

Ø szyjki D_1	19,8 mm
wysięg L_1 z szyjką	70 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,4 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Ø ostrzy D_c	20 mm
Liczba zębów Z	5
Tolerancja Ø nominalnej	f8
długość ostrzy L_c	60 mm
Ø chwytu D_s	20 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	$0,07 \times D$
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 20 mm

203095 20