

HOLEX**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 8 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203087 8
GTIN	4062406569440
Klasa artykułu	12X

Opis**Wykonanie:**

Wysokowydajne frezy opracowane **specjalnie do zastosowania w obszarze TPC.**

Wzmocniony rdzeń.

Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnym ziarnie.

Łamacze wiórów zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

wskazówka:

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

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

Tolerancja Ø nominalnej: e8

Liczba zębów Z: 4

Kąt linii śrubowej: 40 stopni

kierunek dosuwu: poziome i ukośne

chwyt: DIN 6535 HB h6

Dokładność wyważenia z chwytem: G 2,5 z HB

Liczba zębów Z: 4

długość ostrzy L_c : 40 mm

wysięg L_1 z szyjką: 48 mm

Ø szyjki D_1 : 7,8 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D_s : 8 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	48 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	e8

Ø ostrzy D_c	8 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Liczba zębów Z	4
Ø chwytu D_s	8 mm
długość całkowita L	90 mm
Ø szyjki D_1	7,8 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość ostrzy L_c	40 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,062 mm
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe