

**HOLEX****Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	203085 6
GTIN	4062406569310
Klasa artykułu	12X

**Opis****Wykonanie:**

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

**Wzmocniony rdzeń.**

**Optymalna wytrzymałość na zginanie** dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie.

**Łamacze wiórów** zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.

**wskazówka:**

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

$a_{e maks.} = 0,18 \times D$  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  $L_c$ : 18 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 25 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 5,8 mm

długość całkowita L: 62 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

**Opis techniczny**

długość całkowita L	62 mm
długość ostrzy $L_c$	18 mm
Liczba zębów Z	4

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg $L_1$ z szyjką	25 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
$\varnothing$ szyjki $D_1$	5,8 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	e8
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Kąt linii śrubowej	40 stopni
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówna
Podziałka ostrzy	nierówna
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,18×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	TPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe