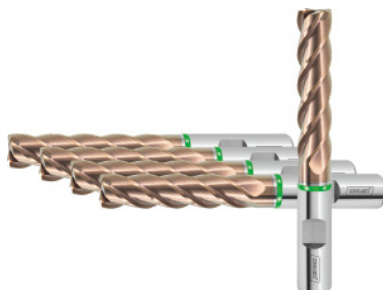


HOLEX**Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3086 6
GTIN	4062406625832
Klasa artykułu	GGN

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.

Jak nr 203086.

wskazówka:

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

$a_{e maks.} = 0,05 \times D$ do obróbki TPC.

Opis techniczny

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
długość całkowita L	70 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	24 mm

kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Ø szyjki D_1	5,8 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm ²	0,058 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
Ø ostrzy D_c	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Liczba zębów Z	4
wysięg L_1 z szyjką	30 mm
zawartość	5
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówna
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	350 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	320 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	280 m/min	P

Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	210 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	135 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	145 m/min	M
uniw.	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Akcesoria

Frezy VHM z podziałem wióraTPC Ø e8 DC 6 mm

203086 6