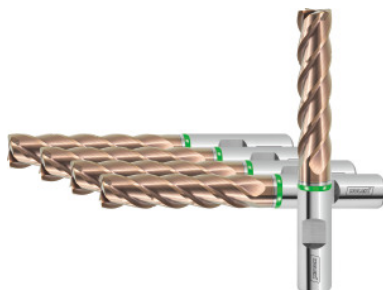


**HOLEX****Frezy VHM z podziałem warstwy skrawanej TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3086 12
GTIN	4062406625863
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**

długość ostrzy $L_c$	48 mm
Ø ostrzy $D_c$	12 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Ø szyjki $D_1$	11,8 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
długość całkowita L	110 mm

Liczba zębów Z	4
Ø chwytu $D_s$	12 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	60 mm
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ do frezów TPC w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,091 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
chwyt	DIN 6535 HB h6
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
Kąt linii śrubowej	40 stopni
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 <sup>2</sup>	nadaje się	350 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	320 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	280 m/min	P

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

## Akcesoria

Frezy VHM z podziałem wióraTPC Ø e8 DC 12 mm

203086 12