

HOLEX**Frezy torusowe VHM HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 6/0,5mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206353 6/0,5 |
| GTIN | 4045197540249 |
| Klasa artykułu | 12X |

Opis**Wykonanie:**

wymiary konstrukcyjne zgodnie z normą warsztatową i spirala 35°.

Specjalna powłoka TiSi.

Klasa wyważenia G2,5.

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!**

Zalecanym nowym wyrobem zamiennym jest nr 206348

Opis techniczny

| | |
|---|----------------|
| Ø ostrzy D_c | 6 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 19 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Liczba zębów Z | 4 |
| Ø szyjki D_1 | 5,8 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ² | 0,033 mm |
| Promień ostrza R_1 | 0,5 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| długość ostrzy L_c | 13 mm |
| długość całkowita L | 57 mm |
| chwyt | DIN 6535 HB h6 |

| | |
|--|---------------------------------|
| Kąt linii śrubowej | 35 stopni |
| powłoka | TiSi |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | Norma zakładowa |
| typ | N |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | f8 |
| Właściwości kąta linii śrubowej | nierówna |
| Podziałka ostrzy | nierówny |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,3×D przy obcinaniu |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| Strategia skrawania | HPC |
| tolerancje chwytu | h6 |
| pierścień barwny | niebieskie |
| Rodzaj produktu | Frez torusowy |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|-----------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 250 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 230 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 200 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 180 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 170 m/min | P |
| TOOLOX 33 | nadaje się | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | nadaje się | 80 m/min | H |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 90 m/min | M |

| | | | |
|-----------------------------------|----------------------|----------|---|
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 80 m/min | M |
| uniw. | nadaje się warunkowo | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadają się | | |
| suchy | nadaje się warunkowo | | |
| przyłącze | nadaje się warunkowo | | |