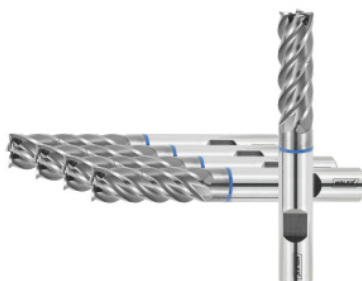


**HOLEX****Frezy VHM z podziałem wióra HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3109 4
GTIN	4067263102380
Klasa artykułu	GGN

**Opis****Wykonanie:****Jak nr 203109.**

Wysokowydajny frez ze **zmienną podziałką** i **nierównym skokiem linii śrubowej**. Optymalna wytrzymałość na zginanie dzięki zastosowaniu substratów o ultradrobnyim ziarnie. **Łamacze wiórów zapewniające kontrolowane łamanie wiórów.**

**wskazówka:**

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

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

**Opis techniczny**

Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm
Ø ostrzy $D_c$	4 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	23 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
Kąt linii śrubowej	40 stopni

długość całkowita L	62 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,08 mm
Ø szyjki D <sub>1</sub>	3,9 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	16 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	5
zawartość	5
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	kod ISO
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	230 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	170 m/min	M
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
przyłącze	nadaje się		

## Aksesoria

Frezy VHM z podziałem wióraTPC Ø f8 DC 4 mm	203109 4
---	----------