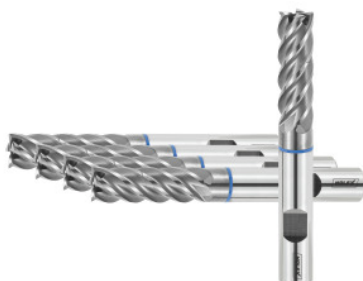


HOLEX**Frezy VHM z podziałem wióra HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3109 6
GTIN	4067263102403
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

Ø ostrzy D_c	6 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Liczba zębów Z	5
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
długość całkowita L	62 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,12 mm
Ø szyjki D_1	5,8 mm

Tolerancja \varnothing nominalnej	e8
Kąt linii śrubowej	40 stopni
długość ostrzy L_c	18 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HB
Średnia grubość wiórów $h_{maks.}$ dla frezów TPC w INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
\varnothing chwytu D_s	6 mm
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_e przy frezowaniu	0,07×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	380 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	340 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	300 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	230 m/min	P

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	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 6 mm	203109 6
---	----------