

HOLEX**Frezy trzpieniowe VHM HPC, TiSi, Ø f8 D: 12Mmm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1014 12M
GTIN	4045197908445
Klasa artykułu	GGN

Opis

Wykonanie:
Specjalna powłoka z TiSi.
Jak nr 203014.

Opis techniczny

długość całkowita L	93 mm
Ø szyjki D ₁	11,6 mm
Ø chwytu D _s	12 mm
Tolerancja Ø nominalnej	f8
chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość ostrzy L _c	36 mm
posuw f _z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm

wysięg L_1 z szyjką	46 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
zawartość	5
powłoka	TiSi
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	0,3xD przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się	115 m/min	H
TOOLOX 44	nadaje się	80 m/min	H
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Aksesoria

Frezy trzpieniowe VHMHPC Ø f8 DC 12M mm

203014 12M