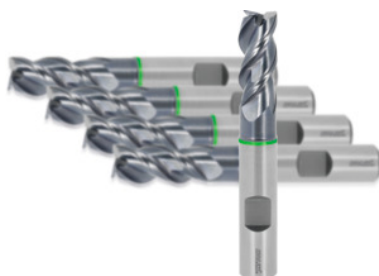


**Opakowanie ekonomiczne, frez zgrubny HPC z VHM HOLEX Pro Steel, 5 sztuk****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1414 5,7
GTIN	4045197908179
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $1 \times D$, spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

Jak nr 202414.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie
mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
wysięg L_1 z szyjką	21 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ ostrzy D_c	5,7 mm
$\varnothing$ szyjki D_1	5,2 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,2 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Karta danych

długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L_c	13 mm
Liczba zębów Z	3
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,03
$\varnothing$ chwytu D_s	6 mm
Kąt linii śrubowej	45 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Zawartość	5
Seria	Pro Steel
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	0,4×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 1×D
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	220 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	170 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P

Karta danych

Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M
żeliwo sferoidalne	nadaje się	190 m/min	K
uniw.	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadaje się		
przylącze	nadaje się		

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/GG1414-5,7>