



Opakowanie ekonomiczne, frez HPC z VHM HOLEX Pro Inox, 5 szt.



Dane zamówienia

Numer katalogowy	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Klasa artykułu	GGN

Opis

Wykonanie:

Dla **doskonałej trwałości**.

Do zastosowania z **dużymi prędkościami skrawania**, nadają się również do stali do ok. 1100 N/mm².

Jak nr 203013.

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø chwytu D_s	6 mm
długość całkowita L	54 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D_c	5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Liczba zębów Z	4

Karta danych

długość ostrzy L_c	9 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,1 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
Zawartość	5
Seria	Pro Inox
powłoka	AlCrN
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
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 warunkowo	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	115 m/min	H

Karta danych

TOOLOX 44	nadaje się warunkowo	80 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	100 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	85 m/min	M
uniw.	nadaje się warunkowo		
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/GG1013-5>