



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



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1013 10     |
| GTIN             | 4045197908377 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

## Opis

### Wykonanie:

Dla **doskonałej trwałości**.

Do zastosowania z **dużymi prędkościami skrawania**, nadają się również do stali do ok. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

**Jak nr 203013.**

## Opis techniczny

|                                                                                  |                |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| chwyt                                                                            | DIN 6535 HB h6 |
| długość całkowita L                                                              | 66 mm          |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>                                                    | 14 mm          |
| posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,045 mm       |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                                          | 10 mm          |
| Liczba zębów Z                                                                   | 4              |
| posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm        |
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>                                                          | 10 mm          |

## Karta danych

|                                                                |                                                            |
|----------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| kierunek dosuwu                                                | poziome, ukośne i pionowe                                  |
| Tolerancja Ø nominalnej                                        | f8                                                         |
| Szerokość sfazowania naroży przy 45°                           | 0,2 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 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się           | 240 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się           | 220 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>  | nadaje się           | 180 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 180 m/min | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup> | nadaje się           | 100 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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/GG1013-10>