

**Opakowanie ekonomiczne, frez torusowy z VHM HPC DIN 6535 HB HOLEX Pro Inox****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1248 5/1,0
GTIN	4045197908735
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527.

O **bardzo długiej trwałości.**

Możliwość stosowania z **wysokimi prędkościami skrawania, doskonale nadają się również do stali o maks. wytrzymałości ok. 1100 N/mm².**

Jak nr 206348.

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
Liczba zębów Z	4
Ø szyjki D ₁	4,8 mm
długość ostrzy L _c	13 mm
Ø chwytu D _s	6 mm
Promień ostrza R ₁	1 mm
posuw f _z przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm ²	0,023 mm

Karta danych

posuw f_z przy frezowaniu kłowym w stali INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
wysięg L_1 z szyjką	19 mm
długość całkowita L	57 mm
Ø ostrzy D_c	5 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Zawartość	5
Seria	Pro Inox
powłoka	AlCrN
Materiał ostrza	VHM
Norma	norma zakładowa
typ	N
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówne
Podziałka ostrzy	nierówne
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kłowym
Strategia skrawania	HPC
tolerancje chwytu	h6
Rodzaj produktu	Frez torusowy

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	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P

Karta danych

Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	150 m/min	P
TOOLOX 33	nadaje się warunkowo	115 m/min	H
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 warunkowo		
przylącze	nadaje się warunkowo		

Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/GG1248-5/1,0>