

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

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1248 10/1,5 |
| GTIN             | 4045197908858 |
| 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/mm<sup>2</sup>.**

**Jak nr 206348.**

**Opis techniczny**

|                                                                                    |                |
|------------------------------------------------------------------------------------|----------------|
| wysięg L <sub>1</sub> z szyjką                                                     | 30 mm          |
| długość całkowita L                                                                | 72 mm          |
| chwyt                                                                              | DIN 6535 HB h6 |
| posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,053 mm       |
| Liczba zębów Z                                                                     | 4              |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                                                            | 10 mm          |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>                                                      | 22 mm          |

## Karta danych

|                                                                 |                                 |
|-----------------------------------------------------------------|---------------------------------|
| Ø ostrzy $D_c$                                                  | 10 mm                           |
| Promień ostrza $R_1$                                            | 1,5 mm                          |
| Ø szyjki $D_1$                                                  | 9,7 mm                          |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,043 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 kopiowym |
| Strategia skrawania                                             | HPC                             |
| tolerancje chwytu                                               | h6                              |
| Rodzaj produktu                                                 | Frez torusowy                   |

## 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       |

## Karta danych

|                                   |                      |           |   |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | 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 <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 warunkowo |           |   |
| przylącze                         | nadaje się warunkowo |           |   |

### Odpowiednie produkty

<https://www.hoffmann-group.com/PL/pl/hom/p/GG1248-10/1,5>