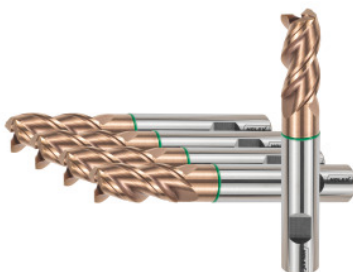


**Opakowanie ekonomiczne, frez zgrubny HPC z VHM HOLEX Pro UNI, 5 sztuk****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG2432 1      |
| GTIN             | 4067263102465 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

**Opis****Wykonanie:****Jak nr 202432.**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej** przy bardzo dużych prędkościach posuwu i spokojnej pracy. Innowacyjna geometria i powłoka o bardzo dobrych parametrach dla doskonałych efektów produkcji i trwałości w różnych materiałach. Duża sztywność i spokojna praca dzięki nierównej podziałce.

**Opis techniczny**

|                                                                        |           |
|------------------------------------------------------------------------|-----------|
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$      | 0,009 mm  |
| Kąt linii śrubowej                                                     | 42 stopni |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm  |
| Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$                            | 0,06 mm   |
| $\varnothing$ szyjki $D_1$                                             | 0,9 mm    |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$                                             | 6 mm      |
| długość całkowita L                                                    | 57 mm     |

|                                                                |                                                     |
|----------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$      | 0,012 mm                                            |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                            | e8                                                  |
| Kąt sfazowania naroży                                          | 45 stopni                                           |
| wysięg $L_1$ z szyjką                                          | 5 mm                                                |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,009 mm                                            |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$                                     | 1 mm                                                |
| kierunek dosuwu                                                | poziome, ukośne i pionowe                           |
| chwyt                                                          | DIN 6535 HB h6                                      |
| długość ostrzy $L_c$                                           | 2,5 mm                                              |
| Liczba zębów Z                                                 | 3                                                   |
| Zawartość                                                      | 5                                                   |
| Seria                                                          | Pro Uni                                             |
| powłoka                                                        | TiSiN                                               |
| 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 | 0,3×D przy obcinaniu                                |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym 0,5×D |
| chłodzenie wewnętrzne                                          | nie                                                 |
| Strategia skrawania                                            | HPC                                                 |
| pierścień barwny                                               | zielone                                             |
| Rodzaj produktu                                                | Głowice jeżowe                                      |

## Dane użytkownika

|  | przydatność | $V_c$ | kod ISO |
|--|-------------|-------|---------|
|--|-------------|-------|---------|

|                                   |                      |           |   |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się warunkowo |           |   |
| 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           | 170 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           |           |   |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 90 m/min  | M |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się           | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się warunkowo |           |   |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           |           |   |
| uniw.                             | nadaje się           |           |   |
| maksymalnie na mokro              | nadaje się           |           |   |
| minimalnie na mokro               | nadaje się warunkowo |           |   |
| suchy                             | nadaje się           |           |   |
| przyłącze                         | nadaje się           |           |   |

## Akcesoria

Frez Pro UNI VHMHSC Ø e8 DC 1 mm

202432 1