

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

Numer katalogowy	GG1052 3
GTIN	4045197735652
Klasa artykułu	GGN

Opis**Wykonanie:**

Do **obróbki zgrubnej i wykańczającej**.

W pełnym materiale do $1 \times D$ spokojna praca **przy bardzo dużych prędkościach posuwu**.

W celu uzyskania maksymalnej głębokości obróbki przestrzegać stosunku wymiaru L_c (długość ostrza) / $\varnothing$ (rozmiar nominalny)!

Jak nr 203052.

Zalety:

Zoptymalizowany kształt rowka, zaszlifowanie mimośrodowe, duże rowki wiórowe.

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw f_z przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
długość ostrzy L_c	6 mm
kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
długość całkowita L	54 mm
$\varnothing$ chwytu D_s	6 mm
Liczba zębów Z	4

Karta danych

Ø ostrzy D_c	3 mm
Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,13 mm
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0/-0,03
Kąt linii śrubowej	38 stopni
Zawartość	5
Seria	Pro Steel
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
Norma	DIN 6527
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 1xD
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	260 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	240 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	160 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	80 m/min	M

Karta danych

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	250 m/min	K
uniw.	nadaje się		
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/GG1052-3>