

**HOLEX****Frezy zgrubne z VHM HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG3063 6
GTIN	4062406625580
Klasa artykułu	GGN

**Opis****Wykonanie:**

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.

**Jak nr 203063.**

**Opis techniczny**

Tolerancja Ø nominalnej	e8
Ø chwytu $D_s$	6 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø szyjki $D_1$	5,8 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	16 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe

długość ostrzy $L_c$	10 mm
długość całkowita L	54 mm
Liczba zębów Z	4
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,1 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	6 mm
zawartość	5
Seria	Pro Uni
powłoka	TiSiN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	N
Właściwości kąta linii śrubowej	nierówny
Podziałka ostrzy	nierówny
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
Strategia skrawania	MTC
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się warunkowo	250 m/min	N

Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadają 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>	nadają 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>	nadają się	140 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	90 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadają się	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	35 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadają się	240 m/min	K
uniw.	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		
minimalnie na mokro	nadaje się warunkowo		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadają się		

## Akcesoria

Frezy trzpieniowe z VHM HOLEX Pro UNIHPC Ø e8 DC 6 mm

203063 6