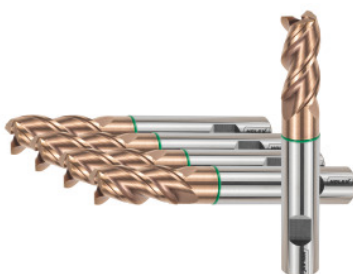


**HOLEX****Frezy zgrubne z VHM HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG2432 20
GTIN	4067263102564
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**

Kąt sfazowania naroży	45 stopni
długość całkowita L	104 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	41 mm
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Ø szyjki D <sub>1</sub>	19,5 mm
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm

Szerokość sfazowania naroży przy 45°	0,3 mm
Kąt linii śrubowej	42 stopni
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	20 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	3
Ø chwytu D <sub>s</sub>	20 mm
posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	52 mm
Tolerancja Ø nominalnej	e8
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 <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,3×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 20 mm

202432 20