

**HOLEX****Frezy z VHM HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	GG1013 5
GTIN	4045197908346
Klasa artykułu	GGN

**Opis****Wykonanie:**Dla **doskonałej trwałości**.Do zastosowania z **dużymi prędkościami skrawania**, nadają się również do stali do ok. 1100 N/mm<sup>2</sup>.**Jak nr 203013.****Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø chwytu $D_s$	6 mm
długość całkowita L	54 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy $D_c$	5 mm
chwyt	DIN 6535 HB h6
Tolerancja Ø nominalnej	f8
Liczba zębów Z	4

długość ostrzy $L_c$	9 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w stali INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Szerokość sfazowania naroży przy $45^\circ$	0,1 mm
Kąt linii śrubowej	35 stopni
Kąt sfazowania naroży	45 stopni
zawartość	5
Seria	Pro Inox
powłoka	AlCrN
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	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	$0,5 \times D$ przy obcinaniu
Strategia skrawania	HPC
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	240 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	220 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		
przyłącze	nadaje się		

## Akcesoria

Frezy z VHM HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 5 mm

203013 5