

**HOLEX**

**Opakowanie ekonomiczne, frez torusowy z VHM HPC DIN 6535 HB HOLEX Pro Inox, Ø e8 DC / RS1: 8/2,0mm**



## Dane zamówienia

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | GG1248 8/2,0  |
| GTIN             | 4045197908803 |
| Klasa artykułu   | GGN           |

## Opis

### Wykonanie:

Wymiary konstrukcyjne wg DIN 6527.

O **bardzo długiej trwałości.**

Możliwość stosowania z **wysokimi prędkościami skrawania, doskonale nadają się również do stali o maks. wytrzymałości ok. 1100 N/mm<sup>2</sup>.**

**Jak nr 206348.**

## Opis techniczny

|  |          |
|--|----------|
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>  | 8 mm     |
| długość całkowita L  | 63 mm    |
| Promień ostrza R <sub>1</sub>  | 2 mm     |
| Liczba zębów Z   | 4        |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>  | 8 mm     |
| posuw f <sub>z</sub> przy obcinaniu w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,026 mm |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>  | 21 mm    |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 25 mm                           |
| $\varnothing$ szyjki $D_1$  | 7,7 mm                          |
| chwyt   | DIN 6535 HB h6                  |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w stali INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,032 mm                        |
| Kąt linii śrubowej  | 35 stopni                       |
| zawartość   | 5                               |
| Seria   | Pro Inox                        |
| powłoka   | AlCrN                           |
| Materiał ostrza   | VHM                             |
| norma   | norma zakładowa                 |
| typ   | N                               |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                                       | f8                              |
| Właściwości kąta linii śrubowej   | nierówne                        |
| Podziałka ostrzy  | nierówne                        |
| kierunek dosuwu   | poziome, ukośne i pionowe       |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu            | 0,3×D przy obcinaniu            |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu            | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| Strategia skrawania   | HPC                             |
| tolerancje chwytu   | h6                              |
| Rodzaj produktu   | Frez torusowy                   |

### Dane użytkownika

|                               | przydatność | $V_c$     | kod ISO |
|-------------------------------|-------------|-----------|---------|
| 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  | 180 m/min | P       |

|                                   |                      |           |   |
|-----------------------------------|----------------------|-----------|---|
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | 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 warunkowo |           |   |
| przyłącze                         | nadaje się warunkowo |           |   |

## Akcesoria

Frezy toroidalne z VHM HOLEX Pro INOXHPC DIN 6535 HB  
Ø DC / R1 8/2,0 mm

206348 8/2,0