



TK hrubovací a dokončovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø Dc: 4mm



Údaje o objednávce

Artikové číslo	GG1052 4
GTIN	4045197735669
Třída artiklu	GGN

Popis

Provedení:

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.
Pro maximální možnou hloubku obrábění dbejte na poměr rozměru L_s (délka břitu) / Ø (jmenovitá velikost)!

Jako č. 203052.

Výhoda:

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

Technický popis

Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,02 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Počet zubů Z	4
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Ø stopky D_s	6 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,18 mm

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Celková délka L	54 mm
\varnothing břitu D_c	4 mm
Délka břitu L_c	8 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Obsah	5
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,5 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	260 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	80 m/min	M
GG(G)	vhodný	250 m/min	K
Uni	vhodný		

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	omezené použití
suché	vhodný
Vzduch	vhodný

Příslušenství

TK hrubovací fréza HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 4 mm

203052 4