

**HOLEX****TK hrubovací a dokončovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø Dc: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1052 8
GTIN	4045197735690
Třída artiklu	GGN

**Popis****Provedení:**Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1xD 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**

Ø stopky $D_s$	8 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
Celková délka L	58 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Počet zubů Z	4
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu $L_c$	12 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	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×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 8 mm

203052 8