

HOLEX**TK hrubovací a dokončovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø Dc: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1052 10
GTIN	4045197735706
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

Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø břitu D_c	10 mm
Celková délka L	66 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,06 mm

Ø stopky D_s	10 mm
Počet zubů Z	4
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Délka břitu L_c	14 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 ²	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 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 10 mm

203052 10