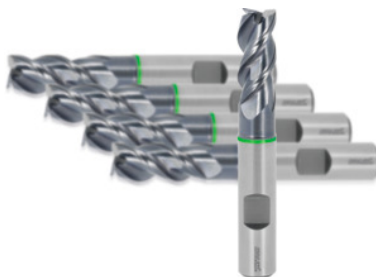


**HOLEX****TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1414 20
GTIN	4045197908322
Třída artiklu	GGN

**Popis****Provedení:**Pro **hrubování a dokončování**.Do 1xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.**Jako č. 202414.****Výhoda:**

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

**Technický popis**

Celková délka L	104 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Počet zubů Z	3
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Ø břitu $D_c$	20 mm
Ø stopky $D_s$	20 mm

Délka břitu $L_c$	38 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	54 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	19,5 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,5 mm
Úhel sklonu šroubovice	45 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Obsah	5
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,4 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
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	240 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	170 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	80 m/min	M
GGG	vhodný	190 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 20 mm

202414 20