

**HOLEX****TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	GG1414 4
GTIN	4045197908155
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**

Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,18 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	15 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	4 mm
Celková délka L	57 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6

Uvolňovací $\varnothing D_1$	3,8 mm
Směr přísluvu	horizontální, šikmý a vertikální
Počet zubů Z	3
Délka břitu $L_c$	11 mm
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	0 / -0,03
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	0,4xD při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1xD
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	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 4 mm

202414 4