

**Cenově výhodné balení – hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC z tvrdokovu, 5 kusů****Údaje o objednávkě**

Artikové číslo	GG1052 3
GTIN	4045197735652
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) / $\varnothing$ (jmenovitá velikost)!

Jako č. 203052.

Výhoda:

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

Technický popis

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Délka břitu L_c	6 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Celková délka L	54 mm
$\varnothing$ stopky D_s	6 mm

Počet zubů Z	4
Ø břitu D_c	3 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,13 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Obsah	5
Série	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	ne
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

Technický list

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

Vhodné produkty

<https://www.hoffmann-group.com/CZ/cs/hom/p/GG1052-3>