

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

Artikové číslo	GG1156 20
GTIN	4045197908698
Třída artiklu	GGN

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 0,7×D do plného materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Jako č. 203056

Technický popis

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Celková délka L	126 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Šířka rohové fazetky při 45°	0,5 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	70 mm
Ø stopky D_s	20 mm
Ø břitů D_c	20 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm

Technický list

Délka břitu L_c	38 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	19,5 mm
Počet zubů Z	4
Směr přířezu	horizontální, šikmý a vertikální
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Obsah	5
Série	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	0,25×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
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		

Technický list

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	omezené použití
suchý	vhodný
Vzduch	vhodný

Vhodné produkty

<https://www.hoffmann-group.com/CZ/cs/hom/p/GG1156-20>