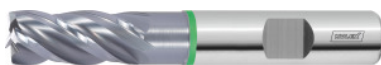


**TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203054 16
GTIN	4045197713056
Třída artiklu	12X

**Popis****Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1×D v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Konstrukční rozměry dle **výrobní normy**.

**Výhoda:**

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

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	44 mm
Počet zubů Z	4
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	15,5 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	16 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,4 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	16 mm
Celková délka L	92 mm
Délka břitu $L_c$	32 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	HB s h6

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	0 / -0,03
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,3×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 <sup>2</sup>	vhodný	260 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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