

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

Artikové číslo	203052 16
GTIN	4045197712844
Třída artiklu	12X

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

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

Pro maximální možnou hloubku obrábění dodržujte poměr rozměru L_c (délka břitu) / $\varnothing D_c$ (\varnothing břitu)!

Výhoda:

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

Technický popis

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Počet zubů Z	4
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing břitu D_c	16 mm
\varnothing stopky D_s	16 mm
Celková délka L	82 mm
Délka břitu L_c	22 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 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	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejné
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
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		

