

HOLEX**TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 17,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202414 17,5
GTIN	4045197776259
Třída artiklu	12X

Popis**Provedení:**Pro **hrubování a dokončování**.Do 1xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.**Výhoda:**

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

Technický popis

Délka břitu L_c	32 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	50 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	17 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
\varnothing břitu D_c	17,5 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
\varnothing stopky D_s	18 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Počet zubů Z	3
Celková délka L	92 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	0 / -0,03

Úhel sklonu šroubovice	45 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	0,4×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	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

