



## TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	202416 10
GTIN	4045197776433
Třída artiklu	12X

### Popis

#### Provedení:

Pro **hrubování a dokončování**.

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

#### Výhoda:

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

### Technický popis

Ø stopky $D_s$	10 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Délka břitu $L_c$	22 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	9,5 mm
Ø břitu $D_c$	10 mm
Počet zubů Z	3
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Celková délka L	80 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	40 mm

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	0,3×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	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

