

**TK hrubovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 19,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	202416 19,5
GTIN	4045197776488
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**

Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	70 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø stopky $D_s$	20 mm
Počet zubů Z	3
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Ø břitu $D_c$	19,5 mm
Celková délka L	126 mm
Délka břitu $L_c$	38 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Uvolňovací Ø $D_1$	19 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,5 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	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	0,3×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		

