

HOLEX**TK dokončovací fréza HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 203623 12 |
| GTIN | 4062406252052 |
| Třída artiklu | 12X |

Popis**Provedení:**

Pro **operace dokončování**. Speciální geometrie pro optimální odvod třísek. Pro **obvodové frézování při dokončování**. Velmi stabilní provedení díky zesílenému jádru.

Technický popis

| | |
|---|------------------|
| Směr přísuvu | horizontálně |
| Úhel sklonu šroubovice | 45 stupeň |
| Délka břitu L_c | 36 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Celková délka L | 93 mm |
| Počet zubů Z | 6 |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,12 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | 0 / -0,03 |
| Ø břitu D_c | 12 mm |
| Ø stopky D_s | 12 mm |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Řada | Pro Steel |
| Povlak | TiAlN |

| | |
|--|--|
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Typ | N |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | $0,1 \times D$ při obvodovém frézování |
| 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 | vhodné | 160 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodné | 140 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodné | 120 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodné | 110 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 100 m/min | P |
| Ocel < 55 HRC | vhodný | 70 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 70 m/min | M |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodné | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |

Služby

| | |
|------------------------|-----------|
| Broušení stopky Typ HB | 129100 HB |
|------------------------|-----------|