

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

Artikové číslo	203059 16
GTIN	4062406377212
Třída artiklu	12X

Popis**Provedení:**

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 0,5xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Mimořádně dlouhé provedení pro zamezení rušivých kontur.

Výhoda:

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

Technický popis

Počet zubů Z	4
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,03
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Ø stopky D _s	16 mm
Nepodepřená délka L ₁ včetně uvolnění	84 mm
Celková délka L	150 mm
Ø břitu D _c	16 mm
Uvolňovací Ø D ₁	15,5 mm
Délka břitu L _c	53 mm
Posuv f _z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,07 mm

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Řada	Pro Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	200 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	190 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	60 m/min	M
GG(G)	vhodný	200 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		

Vzduch
Služby

vhodný

Broušení stopky Typ HB

129100 HB