

**TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206368 6/2,0
GTIN	4067263047162
Třída artiklu	12Y

**Popis****Provedení:**

Ke **hrubování a dokončování při nejvyšších hodnotách posuvu** a při velmi klidném chodu.

**Nově vyvinutá geometrie a vysokovýkonný povlak** pro vynikající výrobní výsledky při maximální životnosti v různých materiálech. **Vysoká vlastní stabilita** a klidný chod díky nerovnoměrnému dělení. Tolerance: řezný poloměr  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Konstrukční rozměry podobné **DIN 6527**.

**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø břitu $D_c$	16 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	19 mm
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Poloměr břitu $R_1$	2 mm
Celková délka $L$	57 mm
Ø stopky $D_s$	6 mm
Počet zubů $Z$	4
Délka břitu $L_c$	13 mm

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Uvolňovací $\varnothing D_1$	5,8 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
Řada	Pro Uni
Povlak	TiSiN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	e8
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejně
Dělení břitů	nestejně
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,05×D při kopírovacím frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Druh produktu	torusová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	250 m/min	N
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	170 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	80 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	S
GG(G)	omezené použití	240 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		