

**TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/3,0mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206368 12/3,0
GTIN	4067263047261
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: rezný poloměr $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Konstrukční rozměry podobné **DIN 6527**.

Technický popis

Ø stopky D_s	12 mm
Posuv f_z pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Celková délka L	83 mm
Uvolňovací Ø D_1	11,6 mm
Počet zubů Z	4
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	36 mm
Poloměr břitu R_1	3 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Posuv f_z pro kopírovací frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm

Posuv f_z pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Délka břitu L_c	26 mm
\varnothing břitu D_c	12 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	$0,05 \times D$ při kopírovacím frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	$0,3 \times D$ 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 ²	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		