

**TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 16/2,0mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206368 16/2,0
GTIN	4067263047278
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**

Celková délka L	92 mm
Ø stopky $D_s$	16 mm
Délka břitu $L_c$	36 mm
Úhel sklonu šroubovice	42 stupeň
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,075 mm
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,125 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Počet zubů Z	4
Poloměr břitu $R_1$	2 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm

Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	42 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	16 mm
Uvolňovací $\varnothing D_1$	15,5 mm
Řada	Pro Uni
Povlak	TiSiN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Tolerance jmenovité $\varnothing$	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 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	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		