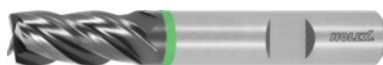


HOLEX**Fréza HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 191637 16 |
| GTIN | 4045197838964 |
| Třída artiklu | 12W |

Popis**Provedení:**

Velmi výkonný substrát pro obrábění ocelových a nerezových materiálů.

Technický popis

| | |
|--|----------------------------------|
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Ø břitu D_c | 16 mm |
| Délka břitu L_c | 32 mm |
| Stopka | DIN 1835 B s h6 |
| Počet zubů Z | 4 |
| Ø stopky D_s | 16 mm |
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,066 mm |
| Celková délka L | 92 mm |
| Tolerance jmenový Ø | 0 / -0,03 |
| Úhel sklonu šroubovice | 38 stupeň |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | HSS E SPM |
| Norma | DIN 844 B |
| Typ | N |

| | |
|--|-------------------------------|
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejný |
| Dělení břitů | nestejné |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | 0,5×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 < 750 N/mm ² | vhodný | 74 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 64 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 42 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 26 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 21 m/min | M |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |