


TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 10/2,0mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	206368 10/2,0
GTIN	4067263047223
Trieda položky	12Y

Popis
Prevedenie:

Na **hrubovanie a dokončovanie pri najvyšších hodnotách posuvu** a vysoko plynulom chode. **Novo vyvinutá geometria a vysoko výkonná povrchová úprava** na dosiahnutie vynikajúcich výrobných výsledkov s maximálnou životnosťou nástrojov v rôznych materiáloch. **Vysoká vnútorná stabilita** a plynulý chod pri nerovnakom stúpaní. Tolerancia: Polomer reznej hrany **R₁** = **±0,005 mm**.

Konstrukčné rozmery podľa **DIN 6527**.

Technický opis

Posuv f_z pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm ²	0,09 mm
Polomer rezania R ₁	2 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Počet zubov Z	4
Ø rezných hrán D _c	10 mm
Posuv f_z pre orezávanie v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm
Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle	30 mm
Posuv f_z pre orezávanie v INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Posuv f_z pre kopírovacie frézy v INOX > 900 N/mm ²	0,058 mm
Celková dĺžka L	72 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6

Ø vôle D_1	9,7 mm
Dĺžka britov L_c	22 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Séria	Pro Uni
Povrchová úprava	TiSiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Tolerancia menovitého Ø	e8
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Druh produktu	Torusová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	250	N
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	240	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	220	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	180	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	170	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	140	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M

Ti > 850 N/mm ²	vhodný	35	S
GG(G)	podmienene vhodný	240	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		