


**TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/0,5mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206368 6/0,5
GTIN	4067263047148
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 **R<sub>1</sub> = ±0,005 mm**.

Konstrukčné rozmery podľa **DIN 6527**.

**Technický opis**

Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	6 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Počet zubov Z	4
Posuv f <sub>z</sub> pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	19 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre kopírovacie frézy v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	13 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	5,8 mm

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Celková dĺžka L	57 mm
Polomer rezania R <sub>1</sub>	0,5 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 <sub>e</sub> pre frézovanie	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	0,3×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Stratégia obrábania	HPC
Druh produktu	Torusová fréza

## Údaje o užívateľovi

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

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