

**HOLEX****TK torusová fréza HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	206368 8/1,0
GTIN	4067263047186
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**

Počet zubov Z	4
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	25 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre orezávanie v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	8 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre kopírovacie frézy v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Celková dĺžka L	63 mm
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	21 mm
Ø vôle D <sub>1</sub>	7,7 mm
Posuv f <sub>z</sub> pre kopírovacie frézy v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm

Posuv $f_z$ pre orezávanie v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Polomer rezania $R_1$	1 mm
Uhol sklonu zubov	42 Stupeň
Séria	Pro Uni
Povrchová úprava	TiSiN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	N
Tolerancia menovitého $\varnothing$	e8
Vlastnosť špirálového uhla	nerovnaké
Členenie britov	nerovnaké
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,3 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,3 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	$0,05 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	240	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	220	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	170	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		