

Garant**TK fréza MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 202391 5 |
| GTIN | 4062406270834 |
| Třída artiklu | 11X |

Popis**Provedení:****Speciální geometrie prostoru na třísky a zesílené jádro.****MTC hrubovací fréza s možností obrábění v 1,5xD plném materiálu.****S exentrickým podbroušením.**Velmi stabilní díky krátkým konstrukčním rozměrům. Konstrukční délka jako **DIN 6527 krátká.****Použití:**Speciálně pro **MTC (Multi Task Cutting)** použití u nové generace soustružnických / frézovacích center.**Technický popis**

| | |
|---|----------------------------------|
| Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění | 16 mm |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$ | 4,8 mm |
| Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Celková délka L | 54 mm |
| Délka břitu L_c | 9 mm |
| Směr přísuvu | horizontální, šikmý a vertikální |
| Šířka rohové fazetky při 45° | 0,08 mm |
| Kvalita vyvážení se stopkou | G 2,5 s HA |
| \varnothing břitu D_c | 5 mm |

| | |
|---|---------------------------------------|
| Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Počet zubů Z | 3 |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | f8 |
| \varnothing stopky D_s | 6 mm |
| Úhel sklonu šroubovice | 45 stupeň |
| Rohový úhel čela | 45 stupeň |
| Povlak | AlCrN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | DIN 6527 |
| Typ | N |
| Vlastnost úhlu sklonu šroubovice | nestejný |
| Dělení břitů | nestejně |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Šířka záběru a_e při operaci frézování | Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$ |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Strategie obrábění | MTC |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Rohová fréza |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|------------------------------|---------|-----------|---------|
| Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 250 m/min | P |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 220 m/min | P |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$ | vhodný | 200 m/min | P |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 190 m/min | P |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$ | vhodný | 170 m/min | P |
| Ocel $< 55 \text{ HRC}$ | vhodný | 90 m/min | H |
| Ocel $< 60 \text{ HRC}$ | vhodný | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 130 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 50 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 160 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |
| suché | vhodný | | |
| Vzduch | vhodný | | |