

Garant**TK čelní torusová fréza HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206262 2
GTIN	4062406279493
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Speciální geometrie čelních břitů pro řádkové frézování s velmi vysokými posuvy.
Tolerance: Řezný poloměr $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Použití:

Pro kopírovací a řádkové frézování při komplexním obrábění **v podmínkách HPC / HSC**.
Díky speciální strategii frézování jsou **možné velmi velké úběry při obrábění**.

Upozornění:**Nástroje lze přebrousit.**

S konicky stoupajícím čelním uvolněním, aby byla zajištěna stabilita při dlouhém vyložení.

Technický popis

Posuv f_z v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø břitu D_c	2 mm
Celková délka L	54 mm
Počet zubů Z	3
Rádus pro programování	0,3 mm
Rozměr $a_{p,max}$ řádkování	0,15 mm
Úhel nastavení κ	11 stupeň
Ø stopky D_s	6 mm
Délka břitu L_c	1,5 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	13 mm

Maximální Ø uvolnění stopky D ₆	1,95 mm
Minimální Ø uvolnění stopky D ₅	1,7 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Tolerance jmenovitý Ø	h9
Úhel sklonu šroubovice	15 stupeň
Směr přísuvu	Horizontální a šikmý
Šířka záběru a _e při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Čelní fréza Torus

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	175 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	155 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	95 m/min	M
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	omezené použití		

Vzduch
Služby

omezené použití

Broušení stopky Typ HB

129100 HB