

**Garant****TK čelní torusová fréza HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	206262 12
GTIN	4062406279851
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**

Délka břitu $L_c$	6,8 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Rádus pro programování	2 mm
Rozměr $a_{p\max}$ řádkování	0,8 mm
Počet zubů Z	6
Celková délka L	93 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	30 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm
Úhel nastavení $\kappa$	15 stupeň
Ø břitu $D_c$	12 mm

Minimální Ø uvolnění stopky D <sub>5</sub>	11 mm
Maximální Ø uvolnění stopky D <sub>6</sub>	11,9 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	175 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	155 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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