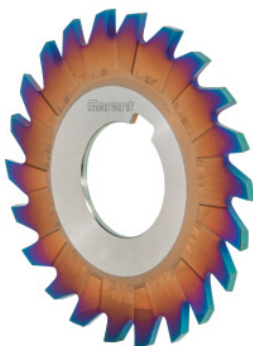


Garant**TK kotoučová fréza HPC, TiAlN, Ø×šířka ± 0,1×k11: 40X3mm**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	185015 40X3
GTIN	4062406397319
Třída artiklu	11V

Popis

Provedení:

Přesná TK kotoučová fréza v oblasti HPC obrábění. **S novým vysoce výkonným povlakem** pro maximální životnost.

Spřažené frézy: Frézy se stejným Ø a počtem zubů lze spřáhnout pro mezírozměry a nastavit na požadovanou šířku. Zuby do sebe zasahují, protože frézy nemají žádný zvýšený nákržek.

2dílné sady jsou obzvláště hospodárné. Díky možnosti vzájemné výměny lze používat oba boční břity frézy.

Upozornění:

- **Frézu v sadě neupínejte společně bez unášecího prstence v odpovídající šířce, protože by jinak došlo k poškození fréz.**
- **Vhodné unášecí prstence viz produktová skupina 30.**
- **Frézování plné drážky: f_z pro $a_e = 0,1 \times D$.**

Následný produkt pro č. 185010.

Technický popis

Posuv f_z v oceli < 900 N/mm ²	0,03 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky B	4 mm

Ø nákržku d_2	28 mm
Provedení stopky	s otvorem
Šířka řezu	3 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky A	3 mm
Výška zubů Z_h	6 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky A/B	3 mm
Tloušťka nákržku $b \pm 0,1$	1,9 mm
Počet zubů Z	12
Ø břitu D_c	40 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky, tzn. celková šířka E	5,7 - 5,8 mm
Otvor $\text{Ø H6 } d_1$	13 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky, tzn. celková šířka E	6,6 - 6,8 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerance jmenovitý Ø	$\pm 0,1$
Šířka záběru a_e při operaci frézování	plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Strategie obrábění	HPC
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	bez
Druh produktu	Kotoučová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	280 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	280 m/min	N

Al > 10% Si	vhodný	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	45 m/min	M
GG(G)	vhodný	70 m/min	K
CuZn	vhodný	300 m/min	N
Olej	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		