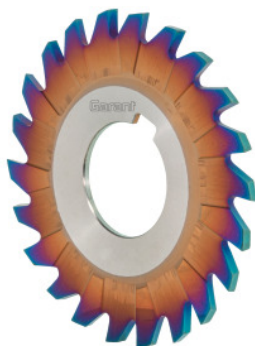


**Garant****TK kotoučová fréza HPC, TiAlN, Ø×šířka ± 0,1×k11: 50X8mm**

## Údaje o objednávce

Artikové číslo	185015 50X8
GTIN	4062406397418
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 mezirozměry 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

Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky A	8 mm
Provedení stopky	s otvorem

Ø břitu $D_c$	50 mm
Ø nákrůžku $d_2$	34 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky, tzn. celková šířka E	16,5 - 17,8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky, tzn. celková šířka E	14,5 - 15,8 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Šířka řezu	8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky A/B	8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky B	10 mm
Tloušťka nákrůžku $b \pm 0,1$	5,2 mm
Otvor $\text{Ø H6 } d_1$	16 mm
Počet zubů Z	14
Výška zubů $Z_h$	8 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerance jmenovitý $\text{Ø}$	$\pm 0,1$
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 <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	M
GG(G)	vhodný	70 m/min	K
CuZn	vhodný	300 m/min	N
Olej	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		