

Garant**TK kotoučová fréza HPC, TiAlN, Ø×šířka ± 0,1×k11: 80X8mm**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	185015 80X8
GTIN	4062406397531
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 nákrůžek.

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

Počet zubů Z	18
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky A/B	8 mm

Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky, tzn. celková šířka E	14,7 - 15,8 mm
Otvor \varnothing H6 d ₁	27 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky B	10 mm
Posuv f _z v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
\varnothing břitu D _c	80 mm
Výška zubů Zh	15 mm
Tloušťka nákrůžku b ±0,1	5 mm
Šířka řezu	8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky, tzn. celková šířka E	14,5 - 15,8 mm
\varnothing nákrůžku d ₂	50 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky A	6 mm
Provedení stopky	s otvorem
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerance jmenovitý \varnothing	±0,1
Šířka záběru a _e při operaci frézování	plná drážka hloubka řezu 1×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		