

**Garant****TK kotoučová fréza HPC, TiAlN, Ø×šířka ± 0,1×k11: 50X6mm**

## Údaje o objednávce

Artikové číslo	185015 50X6
GTIN	4062406397401
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

Otvor Ø H6 d <sub>1</sub>	16 mm
---------------------------	-------

Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky, tzn. celková šířka E	12,6 - 13,8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky, tzn. celková šířka E	11,1 - 11,8 mm
Ø břitu $D_c$	50 mm
Tloušťka nákržku $b \pm 0,1$	4,2 mm
Posuv $f_z$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Šířka řezu	6 mm
Provedení stopky	s otvorem
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky B	8 mm
Počet zubů Z	14
Ø nákržku $d_2$	34 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky A/B	6 mm
Výška zubů $Z_h$	8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky A	6 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 <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		