

Garant**TK kotoučová fréza HPC, TiAlN, Ø×šířka ± 0,1×k11: 80X10mm**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	185015 80X10
GTIN	4062406397937
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

Provedení stopky	s otvorem
Šířka řezu	10 mm

Tloušťka nákrůžku $b \pm 0,1$	7 mm
Otvor $\varnothing H6 d_1$	27 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky B	10 mm
Výška zubů Z_h	15 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky, tzn. celková šířka E	18,5 - 19,8 mm
Počet zubů Z	18
\varnothing břitu D_c	80 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky A	8 mm
Posuv f_z v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami různé šířky, tzn. celková šířka E	16,6 - 17,8 mm
Možnosti spřažení se 2 frézami stejné šířky A/B	10 mm
\varnothing nákrůžku d_2	50 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 885 A
Typ	N
Tolerance jmenovitý \varnothing	$\pm 0,1$
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		