


**TK fréza HPC, TiSi, Ø f8 DC: 12mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203014 12
GTIN	4045197551023
Třída artiklu	12X

**Popis**
**Provedení:**
**Speciální povlak TiSi.**
**Upozornění:**
**K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!**
**Doporučenými následnými produkty jsou č. 203013, 203015, 203021, 203027.**
**Technický popis**

Posuv $f_z$ pro frézování drážek v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Počet zubů Z	4
Ø břitu $D_c$	12 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v INOXu $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	11,6 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,3 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	36 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Celková délka L	83 mm
Délka břitu $L_c$	26 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	f8

Úhel sklonu šroubovice	35 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	TiSi
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	$0,3 \times D$ při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	240 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	150 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	115 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
Uni	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

suché	vhodný
Vzduch	vhodný