

Garant**TK hrubovací fréza HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203072 4
GTIN	4062406565145
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Ke **hrubování a dokončování**. Do 1,5xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu. Optimalizovaná čelní geometrie.

Použití:

- **Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení.**
- **Velké prostory pro třísky.**
- **Zlepšené odvádění třísek díky optimalizované čelní geometrii.**
- **Minimální opotřebení vzhledem ke stabilním břitům.**

Technický popis

Počet zubů Z	4
Ø břitu D_c	4 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,1 mm
Celková délka L	57 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu L_c	11 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,028 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	e8
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Povlak	AlCrN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu $1 \times D$
Vnitřní chlazení	ne
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	265 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	250 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	200 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	omezené použití	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	90 m/min	M
GG(G)	vhodný	250 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

suché

vhodný

Vzduch

vhodný