

Garant**TK hrubovací fréza HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203072 16
GTIN	4062406565206
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

Šířka rohové fazetky při 45°	0,4 mm
Ø břitu D_c	16 mm
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	42 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,1 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň
Uvolňovací Ø D_1	15,7 mm
Ø stopky D_s	16 mm
Počet zubů Z	4
Celková délka L	92 mm

Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Délka břitu L_c	36 mm
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý \varnothing	e8
Směr přířezu	Horizontální, šikmý a vertikální
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