

Garant**TK hrubovací fréza HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203072 12
GTIN	4062406565190
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
Počet zubů Z	4
Délka břitu L_c	26 mm
Tolerance jmenovitý Ø	e8
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm ²	0,095 mm
Ø stopky D_s	12 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	36 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm ²	0,05 mm
Rohový úhel čela	45 stupeň

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Uvolňovací $\varnothing D_1$	11,7 mm
\varnothing břitu D_c	12 mm
Celková délka L	83 mm
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 N/mm ²	vhodný	265 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	100 m/min	M
INOX > 900 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