

Garant**TK hrubovací fréza s vnitřním chlazením HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205592 8
GTIN	4045197553157
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:****S vnitřním chlazením.**Chladicí kapalina je vedena přímo **k břitům**.Díky tomu **dlouhá životnost** a **kompletní odvádění všech třísek**.Obzvláště **důležité při frézování do plného** a **při frézování kapes**.**Technický popis**

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,3 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Počet zubů Z	3
Ø břitu D_c	8 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Celková délka L	63 mm
Délka břitu L_c	16 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Úhel sklonu šroubovice	20 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Profil frézování	HR
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,3×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	280 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	200 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 55 HRC	omezené použití	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
Vzduch	vhodný		

