

Garant**TK hrubovací fréza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203031 5
GTIN	4045197510440
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**Pro **hrubování a dokončování**.Do 1xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.Pro dosažení maximální možné hloubky obrábění dbejte na poměr rozměr L_c (délka břitu) / $\varnothing D_c$ (\varnothing břitu)!**Výhoda:**

Optimalizovaný tvar drážek, excentrické podbroušení, velké prostory pro třísky.

Upozornění:**K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!****Doporučeným následným produktem je č. 203034.****Technický popis**

Počet zubů Z	4
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,1 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing břitu D_c	5 mm
\varnothing stopky D_s	6 mm
Celková délka L	54 mm
Délka břitu L_c	9 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	f8
Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Typ	N
Vlastnost úhlu sklonu šroubovice	nestejný
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×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	250 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

suché	vhodný
Vzduch	vhodný