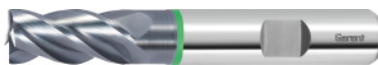


**Garant****TK hrubovací fréza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 25mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	203041 25
GTIN	4045197510648
Třída artiklu	11X

**Popis****Provedení:**Pro **hrubování a dokončování**.Do 1,5xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.**Výhoda:**

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

**Upozornění:****K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!****Doporučeným následným produktem je č. 203035.****Technický popis**

Počet zubů Z	4
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	80 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,5 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm
Ø břitu $D_c$	25 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	24,5 mm
Ø stopky $D_s$	25 mm
Celková délka L	136 mm
Délka břitu $L_c$	68 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	0,3×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 <sup>2</sup>	vhodný	250 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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