



## TK hrubovací fréza HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 10mm



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	203037 10
GTIN	4045197679277
Třída artiklu	12X

### Popis

#### Provedení:

Pro **hrubování a dokončování**.

Do 1xD v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Pro maximální možnou hloubku obrábění dodržujte poměr rozměru  $L_c$  (délka břitu) /  $\varnothing D_c$  ( $\varnothing$  břitu)!

#### Výhoda:

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

### Technický popis

Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,2 mm
$\varnothing$ břitu $D_c$	10 mm
Počet zubů Z	4
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
Celková délka L	66 mm
Délka břitu $L_c$	14 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	f8

Úhel sklonu šroubovice	38 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	TiXSi
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 <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>	omezené použití	70 m/min	M
GG(G)	omezené použití	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		

