

Garant**TK hrubovací fréza s vnitřním chlazením MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	205716 6
GTIN	4045197362810
Třída artiklu	11X

Popis**Provedení:**

Optimalizovaný speciální vroubkovaný profil pro hrubování. Velmi **vysoký výkon při obrábění**. Použitelná jako **univerzální fréza**. **Speciální systém chladicích kanálů** pro dosažení nejlepšího vysoce výkonného obrábění.

Použití:

Speciálně pro **MTC (Multi Task Cutting)** použití u nové generace soustružnických / frézovacích center.

Technický popis

Posuv f_z pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Uvolňovací Ø D_1	5,5 mm
Šířka rohové fazetky při 45°	0,15 mm
Počet zubů Z	4
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	21 mm
Ø břitu D_c	6 mm
Posuv f_z pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Celková délka L	57 mm
Délka břitu L_c	12 mm
Směr přísuvu	Horizontální, šikmý a vertikální

Technický list

Stopka	DIN 6535 HB s h6
Tolerance jmenovitý Ø	d11
Úhel sklonu šroubovice	45 stupeň
Rohový úhel čela	45 stupeň
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 6527
Profil frézování	HR
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ano
Strategie obrábění	MTC
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	195 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	195 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 55 HRC	omezené použití	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	45 m/min	S
GG(G)	vhodný	145 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

Vzduch

vhodný

Vhodné produkty

<https://www.hoffmann-group.com/CZ/cs/hom/p/205716-6>