



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



### Údaje o objednávce

Artikové číslo	203047 10
GTIN	4045197679475
Třída artiklu	12X

### Popis

#### Provedení:

Pro **hrubování a dokončování**.

Do  $0,7 \times D$  v plném materiálu **při nejvyšších hodnotách posuvu** a velmi klidném chodu.

Bez dynamického stoupání šroubovice.

#### Výhoda:

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

### Technický popis

Ø břitu $D_c$	10 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	9,7 mm
Šířka rohové fazetky při $45^\circ$	0,2 mm
Počet zubů Z	4
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	38 mm
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková délka L	80 mm
Délka břitu $L_c$	30 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	Výrobní norma
Typ	N
Dělení břitů	nestejně
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,25xD při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1xD
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)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		

